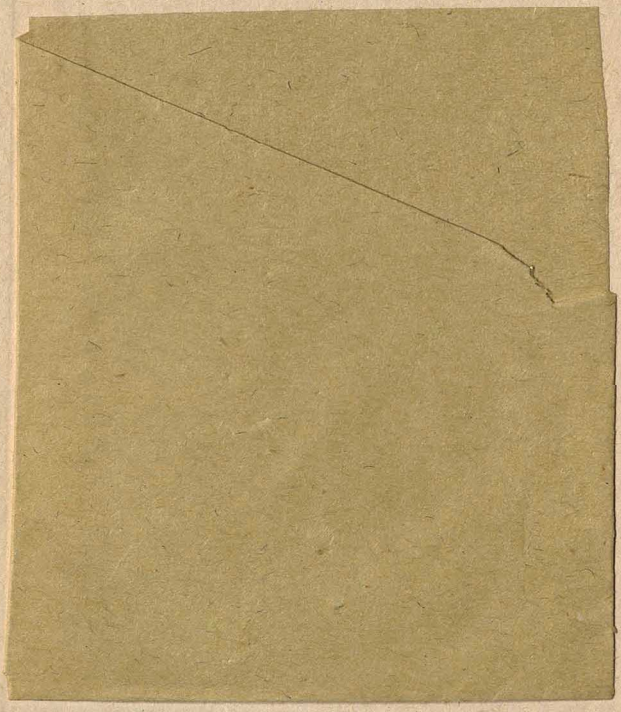
Т. Н. ГАЙСЕНОК, К. Н. ХАЛТУРИН, А. П. ЕВДОКИМОВ

ТОВАРОВЕДЕНИЕ ВОЕННОЙ ОДЕЖДЫ

Д 182/536

ВОЕННО-ХОЗЯЙСТВЕННАЯ АКАДЕМИЯ КРАСНОЙ АРМИИ
имени МОЛОТОВА
ХАРЬКОВ 1941

182
536



ВОЕННО-ХОЗЯЙСТВЕННАЯ АКАДЕМИЯ КРАСНОЙ АРМИИ
имени МОЛОТОВА

Т. Н. ГАЙСЕНОК, К. Н. ХАЛТУРИН, А. П. ЕВДОКИМОВ

687
Г-14

182
536

Г76

ТОВАРОВЕДЕНИЕ ВОЕННОЙ ОДЕЖДЫ

Ответстственный редактор—военинженер 1 ранга К. Н. ХАЛТУРИН

РЕДАКЦИОННО-ИЗДАТЕЛЬСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
ХАРЬКОВ 1941

Литредактор — Синявская Е. К.
Техредактор—Канцелярская Л. Е.
Корректор—Петухова М. Ф.

Уп. облгита № Г—8623. Зак. 798. Тир. 2000. Объем 14 п. л. Бумага 60×93.
Поступило в набор 19.10.40 г. Подписано к печати 20.12.40 г.

Тип. ВХА Красной армии имени Молотова. Харьков, пл. Дзержинского, 6.

ПРЕДИСЛОВИЕ

В настоящее время по товароведению гражданской одежды в Советском Союзе издано несколько учебных пособий. Кроме того, ряд промышленных швейных организаций издал в виде справочников технические описания изготовляемой ими гражданской одежды, в которых, дополнительно к описаниям, даны общие сведения об одежде, методы ее разбраковки и объяснения специальных терминов швейного производства гражданской одежды.

В подобном руководстве по военной одежде ощущается весьма острая потребность, так как по товароведению военной одежды отсутствует литература. За исключением стандартов, техусловий и некоторых изданных по НКО СССР специальных инструкций, других пособий не издавалось. Выпускаемые же стандарты и технические условия, ввиду их особого назначения и специфического характера, рассчитанного на подготовленного читателя, в качестве учебного пособия, отвечающего на все вопросы, служить не могут.

Предлагаемое учебное пособие содержит краткое описание основных предметов вещевого снабжения Красной армии (пошиваемых из тканей), иллюстрированные рисунками и изложенные в более понятной форме, чем в стандартах. Кроме того, оно дает общие сведения, необходимые военному хозяйственнику по технологии (раскрою и пошиву), ростовкам и товароведению военной одежды (разбраковка, подгонка, пригонка и ремонт). Ввиду этого данное пособие найдет широкий круг читателей. Оно предназначено для слушателей интендантского факультета Военно-хозяйственной академии им. Молотова В. М.

При составлении данного пособия авторами были использованы личный практический стаж работы по приему от промышленности предметов вещевого снабжения Красной армии и их эксплоатации, и соответствующая литература по гражданской одежде.

Содержание книги охватывает все вопросы программы, кроме хранения вещевого имущества. Правила хранения готовых изделий (шитых из тканей) аналогичны условиям хранения соответствующих тканей, о чем имеется достаточно указаний в литературе и в официальных ведомственных изданиях. Поэтому во избежание повторения и с целью сокращения объема, правила хранения в пособие не включены.

Указания рецензента доцента, кандидата технических наук военинженера 2 ранга тов. Архангельского Н. А. учтены и указанные им недостатки — исправлены.

Редактор военинженер 1 ранга Халтурин К. Н.

Глава I

НАЗНАЧЕНИЕ ВОЕННОЙ ОДЕЖДЫ

Производство военной одежды до и после Октябрьской социалистической революции

До Октябрьской социалистической революции швейная промышленность России была кустарной. Изготовление одежды производилось в мелких мастерских, работавших на крупные торговые фирмы. Техника прививалась слабо, несмотря на большое распространение в XIX веке в Западной Европе швейной машины, изобретенной американцем Гоу в 1845 г. В русской деревне швейная машина не была известна до XX века. К началу XX века в России насчитывалось до 152 тыс. портных[1], выполнявших заказы потребителя и работавших на рынок. Производство военной одежды в России до Октябрьской социалистической революции не имело прочной производственной базы.

Забота о заготовке военной одежды в царской армии вплоть до 1906 г. возлагалась непосредственно на войсковые части, которым отпускались для этого от казны ткани и деньги. Лишь с этого времени войсковые части освобождаются от самостоятельных заготовок обмундирования и постепенно переводятся на централизованное снабжение готовыми шитыми вещами.

Массовое производство однообразной по покрою военной одежды позволило механизировать пошивку. К началу мировой войны уже существовало три швейных фабрики—две частных в Москве и одна казенная в Двинске[1].

На этих фабриках процесс пошивки был построен на разделении труда и применении усовершенствованных швейных машин.

Мировая война, потребовавшая огромного количества обмундирования и белья для снабжения призванных в армию, толкнула швейную промышленность к перестройке своей работы по-новому. Повсеместно начали создаваться крупные мастерские по пошиву военной одежды. К августу 1917 г. крупнейший поставщик военной одежды—Союз общественных организаций—имел дело с 46 мастерскими военного обмундирования, располагавшими 4418 швейными машинами и 8000 рабочими[1]. В годы гражданской войны на базе этих мастерских были организованы швейные фабрики, имевшие своей задачей быстрое изготовление военной одежды для РККА.

---

[1] Сборник „Швейная промышленность", изд. 1925 г.

После гражданской войны наша швейная промышленность непрерывно растет, внедряются новейшее швейное оборудование и новейшие методы работы. С пошивки военной одежды большинство фабрик переключается на пошивку гражданского платья и спецодежды.

Вот несколько цифр, характеризующих рост выпуска швейной продукции (в ценах 1926-27 гг.)[1].

1922/23 г.—11,8 млн. руб. 1932 г.—1515 млн. руб.

1927/28 г.—309 млн. руб. 1937 г.—1926,6 млн. руб.

За годы двух сталинских пятилеток швейная промышленность выросла в мощную отрасль народного хозяйства, насчитывающую 165 швейных фабрик, оборудованных 65 тыс. современных машин, с числом рабочих свыше 180 тыс. человек и с выпуском готовой продукции более чем на два миллиарда рублей. Построены крупные отечественные заводы по производству различных типов швейных машин в Подольске (Подольский механический завод), Киеве, Ленинграде, Ростове и др. Таким образом, производство не только военной, но и гражданской одежды получило в СССР прочную промышленную базу.

Рост благосостояния советского народа предъявляет все возрастающий спрос на изделия швейной промышленности, которая не может остановиться на достигнутом. В резолюции XVIII съезда ВКП(б) по докладу тов. Молотова сказано, что «... ряд промышленных изделий массового потребления—галантерея, изделия швейной промышленности, мебель, кирпич, известь и т. д.—должны в достаточном количестве производиться в каждой республике, крае и области». Это указание обязывает нашу швейную промышленность проводить дальнейшее развертывание швейных фабрик.

По плану третьей пятилетки валовая продукция швейной промышленности в 1942 г. составит 2710 млн. руб. (в неизменных ценах 1926/27 г.), т. е. увеличится на 40,7% против 1937 г.[1]

Наряду с государственной швейной промышленностью продолжает существовать и работать швейная промысловая кооперация. Кооперация располагает менее совершенной техникой, чем государственная промышленность, но и ее продукция из года в год растет, являясь дополнительным ресурсом для снабжения швейными изделиями потребителя.

Основную массу военной одежды изготовляет государственная швейная промышленность, на долю же промкооперации падает изготовление специальной, санаторно-госпитальной и прочей несложной по пошиву одежды, заказываемой в небольших количествах.

Наши войсковые части освобождены от самостоятельной заготовки для себя военной одежды. Заготовка производится централизованным способом для всей армии. Войска же, получив готовую пошитую одежду, обязаны обеспечить правильную раздачу ее бойцам и командирам и нормальное сбережение, уход и ремонт одежды во время эксплоатации.

---

[1] Журнал „Швейная промышленность" 1937 г., № 11, статья Н. А. Архангельского „Швейная промышленность за 20 лет". Журнал „Легкая промышленность" 1939 г., № 5, статья т. Лукина—НКЛП СССР.

[2] Журнал „Легкая промышленность" 1939 г., № 5, стр. 8, из статьи тов. Лукина - НКЛП СССР.

Требования, предъявляемые к военной одежде

Одежда с давних пор занимает в быту человека большое место. Она служит прежде всего для защиты тела человека от климатических воздействий, пыли, грязи, от ушибов. Одежда также служит украшением человека, оформляя его фигуру в соответствии с эстетическими требованиями и запросами того общества, в котором он живет и работает. Военная одежда, кроме того, должна удовлетворять тактическим требованиям, вытекающим из условий современного ведения войны. Таким образом, требования, предъявляемые к военной одежде, делятся на две группы: 1) гигиенические требования и 2) тактико-технические требования. Первая группа требований имеет целью создание наиболее благоприятных условий человеку для сохранения его здоровья. Вторая группа требований предусматривает создание наиболее благоприятных условий для всякого рода действий, связанных с военной учебой и боевой деятельностью, на основе существующей производственно-экономической базы.

а) Гигиенические требования к одежде

Под гигиеническими требованиями понимают определенные требования теплопроводности, воздухопроницаемости, гигроскопичности, лучепоглощаемости и меньшей загрязняемости одежды.

Теплопроводность. Одежда защищает тело человека от холода и жары, создавая вокруг него равновесие теплового баланса и регулируя теплоотдачу организма в окружающую среду. Известно, что температура нормального здорового человека—в пределах 36-37°С. Кожа взрослого человека теряет 4/5 вырабатываемого организма тепла. Назначение одежды, следовательно, в первую очередь состоит в том, чтобы задерживать тепло, выделяемое организмом зимой больше, а летом меньше, предохраняя организм как от переохлаждения, так и от перегрева. Таким образом, одежда должна изготовляться из материалов, плохо проводящих тепло. Все текстильные материалы и выработанные из них ткани являются плохими проводниками тепла. Известно, что самым плохим проводником тепла является воздух. Это свойство воздуха используется при постройке разного рода термосов. Оно же создает стремление человека одеться зимой в шерстяную либо ватную одежду, имеющую большой запас воздуха в порах и ватной прослойке, а летом—в гладкую хлопчатобумажную и льняную одежду.

Воздух является плохим проводником тепла, поэтому чем рыхлее и пористее ткань или чем больше воздушная прослойка в одежде, тем меньше ее теплопроводность и тем выше ее «греющая» способность.

Общий объем пор у различных тканей неодинаков и зависит не только от природы волокна, но и от выработки (переплетения, отделки). В гладких хлопчатобумажных и льняных тканях минимальное содержание воздуха—50%, в хлопчатобумажных начесных тканях—90%, в сукнах—70-80%, в трикотаже—79-85% и в волосе меха—98%. Поэтому меха и шерстяные ткани менее теплопроводны, нежели гладкие хлопчатобумажные и льняные ткани.

Воздухопроницаемость. Воздухопроницаемость одежды тесно связана с теплопроводностью. Чем выше воздухопроницаемость, при всех прочих равных условиях, тем выше и теплопроводность. Поэтому, казалось бы, что для понижения теплопроводности одежды необходимо стремиться к понижению ее воздухопроницаемости, т. е. к созданию неподвижной прослойки воздуха между

телом человека и одеждой. Известно, что тело человека выделяет не только тепло, но и газообразные продукты распада и испарения—углекислоту, пот и проч. В случае приостановки притока свежего воздуха к организму избыточная углекислота немедленно окажет свое вредное действие на самочувствие человека, а именно: появятся головные боли, общая вялость, потеря трудоспособности и т. п. Поэтому наша одежда должна быть воздухопроницаемой и обеспечивать постоянный приток свежего воздуха. Одежда из воздухопроницаемых тканей, например, прорезиненных, непригодна для постоянного ношения.

Самой высокой воздухопроницаемостью обладают рыхлые и пористые ткани, низкой—плотные гладкие ткани. Воздухопроницаемость зависит также от отделки ткани. Аппретированные и пропитанные ткани менее воздухопроницаемы, нежели ткани, не подвергавшиеся этим операциям.

Гигроскопичность. Под гигроскопичностью понимают способность одежды поглощать влагу из окружающей среды. На ощупь влага, поглощенная материалом, может быть незаметна. Количество гигроскопической влаги в материале одежды может изменяться в зависимости от относительной влажности воздуха и его температуры. Оно также зависит от природы материала. Гигроскопичность оказывает большое влияние на теплопроводность. С повышением влажности окружающей среды повышается влажность одежды, а следовательно, повышается и ее теплопроводность, что практически мало ощутимо. Наиболее гигроскопичны шерсть и шелк, но шерсть медленно поглощает и медленно отдает влагу, тогда как шелк, хлопок и лен быстро поглощают и быстро испаряют влагу.

Шерстяная одежда, медленно поглощая и медленно испаряя влагу, оберегает тело человека от резких колебаний температуры, выгодно выделяясь в этом отношении среди одежды из других тканей, и наиболее желательна для зимних условий. Для летних же условий более пригодна хлопчатобумажная и льняная одежда, способная быстро удалять испарения кожи и тем самым охлаждать тело человека в жаркое время года. Эти свойства особенно проявляются в белье, непосредственно соприкасающемся с нашим телом. Белье должно быстро впитывать потовые выделения и собирать все загрязнения с тела человека. По данным исследователей, в обычном грязном белье содержится до 4-5%, а иногда и до 10% загрязнений от веса ткани. Эти загрязнения могут быть удалены только путем стирки белья. Известно, что отбеленные ткани обладают большей гигроскопичностью, нежели суровые, и следовательно, обладают лучшими гигиеническими свойствами. Это обстоятельство заставило отказаться от суровой бязи и перейти на пошивку армейского белья из отбеленной бязи.

Загрязняемость. Способность одежды принимать на себя загрязнения имеет немаловажное значение. Толстые, рыхлые ткани с неровной шероховатой поверхностью обладают большей способностью загрязняться, нежели тонкие и гладкие ткани. Менее всего загрязняются льняные и шелковые ткани. На загрязняемость оказывает влияние также переплетение ткани. Ткани атласного переплетения менее загрязняются, чем ткани гроденаплевого (полотняного) переплетения. Грязь проникает в одежду как извне, так и изнутри вместе с потовыми выделениями нашего тела. Органические вещества загрязнений, разлагаясь, издают неприятный запах и создают обстановку, благоприятную для разведения насекомых. Поэтому своевременные стирка, чистка и дезинсекция одежды—важнейшие условия для восстановления полезных гигиенических

свойств ее, ибо загрязнения иногда повышают теплопроводность одежды, понижают воздухопроницаемость и гигроскопичность ее.

Лучепоглощаемость. Лучепоглощаемость одежды зависит в основном от окраски тканей, из которых она пошита, хотя на лучепоглощаемость влияет также переплетение и отделка ткани. Наименьшей лучепоглощаемостью обладает одежда из тканей белого цвета. Если лучепоглощаемость тканей белого цвета принять за 100 единиц, то ткани других цветов будут иметь следующие сравнительные величины:

Белые	100
Светложелтые	102
Темножелтые	161
Красные	168
Коричневые	198
Черные	208

Черный цвет вдвое больше поглощает лучистой энергии, чем белый. Отсюда вполне понятно стремление человека одеваться летом в одежду светлых тонов, а зимой—темных.

Условия маскировки под цвет окружающей природы вынуждают пошивать обмундирование из тканей цвета хаки, являющегося промежуточным между светлыми и темными цветами.

Вопросы, связанные с гигиеническими свойствами тканей, влиянием этих свойств на готовую одежду в различных климатических условиях, пока еще мало изучены. Однако, жизнь заставляет, не дожидаясь разрешения этих проблем научными исследованиями, вводить новые виды тканей и новые виды одежды. Так, например, для жарких округов летние рубахи пошиваются теперь из разреженного коверкота, летние шаровары—из разреженной хлопчатобумажной трико-диагонали шароварной. В качестве головных уборов введены специальные панамы.

б) Тактико-технические требования к одежде

Военная одежда должна удовлетворять следующим семи тактико-техническим требованиям:

1) быть удобной для всякого рода действий;
2) быть легкой;
3) маскировать человека под цвет окружающей природы;
4) быть удобной для подгонки и пригонки;
5) быть прочной в носке;
6) защищать в известной мере от ОВ;
7) быть красивой и экономически обоснованной.

Рассмотрим подробно каждое из этих требований.

Удобство для всякого рода действий. Это одно из важнейших требований; достигается оно выбором одежды соответствующих покроя и размеров, которые обеспечили бы удобство движения в бою и ученьях. Одежда прежде всего не должна стеснять движений, поэтому она не должна быть тесной или слишком просторной. Как в том, так и в другом случае результатом будет преждевременное утомление человека. Покрой нашей красноармейской шинели со встречной складкой на спине является классическим выражением этого требования на практике. Встречная складка на спине позволяет свободно под-

нимать руки вверх, обеспечивает свободу рук в штыковом бою и во время стрельбы лежа, она же обеспечивает скатку шинели.

Легкость. Известно, что нормальной нагрузкой для человека является нагрузка не свыше 33-35% от собственного веса. Если принять средний вес нашего бойца в 66 кг, то для него нормальной нагрузкой будет—22-23 кг.

В современных условиях боя красноармеец должен нести на себе все необходимое для боя. Вес одежды и обуви бойца (носимой и одетой) от его общей нагрузки составляет: летом 32%, а зимой 34,5%. Следовательно, максимально сокращая вес одежды бойца за счет выбора более легких тканей, можно увеличить его боевую нагрузку либо сберечь силы и предупредить преждевременное утомление.

Маскировка. Преобладающими цветами природы нашей умеренной полосы большую часть года является серый и зеленый, т. е. цвета растительного покрова и голой земли. Зимой в этой полосе преобладает белый цвет. Поэтому летом маскирующими цветами приняты у нас хаки и серый. Зимой же поверх одежды необходимо надевать белые маскировочные халаты. В 1904-1905 г. руские вышли на войну с японцами в белых рубахах. Опыт этой войны заставил перейти на защитное обмундирование. В качестве защитного, маскирующего был принят цвет хаки, который с некоторыми видоизменениями сохранился до сих пор.

Удобство для подгонки и пригонки. Подгонкой называется подбор одежды, соответствующей бойцу без всяких дополнительных переделок; под пригонкой же понимается подбор одежды, связанный с некоторыми дополнительными переделками. Наша одежда должна пошиваться с таким расчетом, чтобы ею можно было снабжать широкие возрастные контингенты в военное время, причем выдачу одежды производить преимущественно путем подгонки. Кроме того, одежда должна легко одеваться, сниматься и складываться. Удобство одежды для подгонки и пригонки обеспечивается соответствующим покроем.

Прочность в носке. Прочность одежды в носке важна с двух сторон. Во-первых, армия снабжается одеждой по установленным нормам и табелям, на определенные сроки: шинель—на 2 года, летняя рубаха—на 6 мес., белье—на 4 мес и т. д., следовательно, одежда должна выслужить не менее установленного срока. Во-вторых, в условиях военного времени преждевременный износ одежды потребует широкой организации войскового ремонта и тем самым вызовет загрузку тылов лишним обмундированием и вызовет дополнительную потребность в одежде. Надобность в широкой организации ремонта одежды в полевых условиях отразится на мобильности войсковых частей.

Защитность одежды от ОВ. Защита тела человека от ОВ идет в двух направлениях, взаимно дополняющих друг друга: 1) создание специальной защитной одежды (накидки, противоипритные костюмы и т. д.) и 2) придание различного рода химическими обработками защитных свойств обмундированию без понижения их гигиенических свойств. Сообщение обмундированию стойкости в отношении ОВ носит название импрегнирования одежды.

Красивый внешний вид. Одежда должна украшать человека. Внешний вид одежды зависит от покроя и ряда других факторов, как то: ее оформления (отделки), окраски материала, его выработки и волокна. Покрой военной одежды должен учесть и воплотить в конструкции все ранее перечисленные требования. История развития военной одежды показывает, что покрой и конструкция, не учитывающие специфических требований военной одежды,

существовали недолго и заменялись новыми. В качестве примера можно привести шинель образца 1922 г. с воротником и обшлагами темного цвета и с цветными клапанами на груди. Такая шинель просуществовала лишь два года.

ШВЕЙНЫЕ ИЗДЕЛИЯ И ИХ КЛАССИФИКАЦИЯ

На снабжении Красной армии состоит свыше двухсот наименований различных швейных изделий. Такое множество наименований настоятельно выдвигает необходимость введения их классификации. Однако, до сих пор установленной и твердо соблюдаемой классификации с четким определением ее групп не было. Все швейные изделия можно разбить на три вида: одежду, палатки и разные принадлежности. Каждый из видов в свою очередь можно разбить на группы согласно следующей схеме[1]:

Важнейшим видом швейных изделий является одежда. Она занимает самое большое место в ассортименте изделий по числу наименований отдельных предметов и по своему назначению для жизни и деятельности войск.

Военная одежда разделяется на семь указанных в схеме групп.

Обмундирование. В группу обмундирования включается вся верхняя форменная военная одежда, в том числе и форменные головные уборы, а именно: шинели, летние и суконные рубахи, летние и суконные шаровары, френчи, казакины, черкески, фуражки, пилотки, панамы, шлемы, кубанки и т. п. Нередко под обмундированием подразумевают буквально все вещевое имущество, выдаваемое военнослужащему, но это неправильно. Под обмундированием следует понимать только верхнюю форменную военную одежду, в которой бойцу, как представителю Красной армии, в отличие от форменной спецодежды, разрешается выход в город.

Нательное белье. В группу нательного белья входит нижняя одежда, соприкасающаяся в носке непосредственно с телом человека. Сюда входят: нательные рубахи и кальсоны, подворотнички, портянки.

Теплые вещи. К теплым вещам относятся изделия, выдаваемые военнослужащим в зимнее время для отепления основного обмундирования или выдаваемые взамен последнего с правом выхода в нем в город. Сюда относятся телогрейки и шаровары ватные, белье теплое, портянки теплые и пр.

---

[1] Схема классификации и определение ее групп разработаны военинженером 1 ранга Халтуриным К. Н.

Спецодежда. Спецодежда предназначается для защиты обмундирования от загрязнения и сбережения его во время работ с разного рода механизмами, в условиях, при которых невозможно избежать загрязнения, а также в условиях, при которых чистота одежды является необходимой при выполнении производственных процессов, например, работа на кухне, в столовой, хлебопекарне и т. п. Спецодежда необходима также для защиты тела человека от вредных влияний химически ядовитых веществ, лучистой энергии, от возможного соприкосновения с пламенем и горячими предметами, от сырости и промокания, низкой температуры, действия электрического тока и пр.

В спецодежде, даже форменной, в отличие форменного обмундирования, выход в город военнослужащим не разрешается. Возможен выход лишь в строю, при боевых машинах и прочих транспортных средствах, а также при выполнении различных служебных обязанностей, требующих применения спецодежды. В группу спецодежды включается самый разносторонний ассортимент. Спецодежда может быть летней и зимней теплой, а также не связанной с сезонностью, например, поварская одежда. Номенклатурный перечень спецодежды включает свыше 30 наименований. Сюда входят комбинезоны, лабораторные халаты, халаты-фартуки для кавалеристов, фартуки, плащи брезентовые, рукавицы и т. д.

Маскодежда. Маскировочная одежда служит для специальной защиты—маскировки бойца. К предметам маскодежды относятся: различного рода халаты, костюмы, чехлы, перчатки и пр.

Спортодежда. В группу спортодежды входят спортивные костюмы (трусы и майки) и специальная одежда для спортсменов (лыжников, теннисистов и т. п.).

Санаторно-госпитальная одежда. В эту группу включается одежда, которой снабжаются госпитали и санатории как для переменного состава, во время пребывания его там на излечении или отдыхе, так и для постоянного состава—для ношения во время работ по обслуживанию больных и отдыхающих. К числу санаторно-госпитальной одежды относятся: халаты санитарные и медицинские, колпаки медицинские, халаты госпитальные, куртки, брюки и панамы санаторные, рубахи и кальсоны хирургические и т. п.

Палатки. В быту армии палатки занимают одно из важных мест, являясь легко перевозимым и быстро устанавливаемым жилищем для размещения личного состава и различного рода лечебных заведений и мастерских. На снабжении Красной армии состоит свыше 10 типов различных палаток. Все палатки разделяются на три группы: лагерные, походные и специальные. К лагерным (постоянным) палаткам, служащим для расположения войск вне населенных пунктов на продолжительное время, относятся: красноармейская лагерная палатка, начсоставская лагерная палатка. К походным относятся палатки, применяемые в походных условиях: палатка походная зимняя, индивидуальная палатка-плащ-накидка, высокогорная палатка и др. К специальным относятся все остальные палатки, служащие для размещения обслуживающих войска учреждений: медпунктов, госпиталей, мастерских, цехов и т. п.

Разные принадлежности. Помимо предметов одежды и палаток, на снабжение Красной армии поступает значительное количество так называемых принадлежностей, т. е. шитых из тканей предметов, не являющихся в прямом смысле предметами одежды: 1) постельные принадлежности; 2) принадлежности людского снаряжения; 3) туалетные принадлежности; 4) принадлежности

хозобихода; 5) принадлежности конского снаряжения и конского ухода и 6) принадлежности обоза.

В группу постельные принадлежности включают подушечные и тюфячные наволочки, простыни, одеяла, матрацы, пододеяльники и пр.

К принадлежностям людского снаряжения относят чехлы к флягам, котелкам, для знамени, шитые из тканей шароварные ремешки, вещевые мешки и разные мешочки для ружейных и швейных принадлежностей, мешочки для чая, сахара и другие шитые из ткани предметы, составляющие принадлежности снаряжения человека.

В группу туалетных принадлежностей входят полотенце и носовой платок. Другие предметы этой группы заготовляются не швейной промышленностью; к ним относятся: мыльницы, зубной порошок, щетки, бритвенный прибор и пр.

В группу принадлежностей хозобихода относят столовое белье (скатерти, салфетки), кухонные посудные полотенца и другие подобного характера предметы.

В группу принадлежностей конского снаряжения и конского ухода относятся попоны, торбы конские, ведра водопойные парусиновые, всевозможные саквы для седел (овсяные, соляные и т. п.), мешки для скребниц, подков, шипов и гвоздей.

В группу принадлежностей к обозу относятся: различные брезенты для автомашин, парных повозок, двуколок и др. специальных транспортных средств; носилки и сумки санитарные как неотъемлемая принадлежность санповозки.

Форма и расцветки военной одежды

Для рядового и начальствующего состава Красной армии установлена единая форма обмундирования, различающаяся цветом петлиц, околыша фуражек и окантовки. Исключение составляют автобронетанковые войска, у которых обмундирование стального цвета, и начальствующий состав военно-воздушных сил Красной армии, которым положено обмундирование темносинего цвета; рядовой и младший начальствующий состав срочной службы военно-воздушных сил носит общеармейское обмундирование, но с петлицами по роду войск.

В помещаемой ниже таблице приводится расцветка петлиц, фуражек и цвета окантовки обмундирования по родам войск.

Род войск	Петлицы		Фуражка		Окантовка обмундирования нач. состава
	поле	кант	околыш	кант	
Пехота	Малиновое	Черный	Малиновый	Малиновый	Малиновая
Кавалерия	Синее	„	Синий	Черный	Светлосиняя
Артиллерия	Черное	Красный	Черный	Красный	Красная
Инженерные	„	Синий	„	Синий	Синяя
Химические	„	Черный	„	Черный	Черная
Железнодорожные	„	Голубой	„	Голубой	Голубая

Продолжение

Род войск	Петлицы		Фуражка		Окантовка обмундирования нач. состава
	поле	кант	околыш	кант	
Воздушные	Голубое	Черный	Темносиний	Темносиний	Голубая
Автобронетанковые	Черное	Красный	Черный	Красный	Красная
Интендантские, санитарные и ветеринарные службы	Темнозеленое	„	Темнозеленый	„	„

Из общеармейской формы резко выделяется своим покроем и расцветками материала форма казачьих частей Красной армии. Для казачьих частей введена, кроме повседневной формы, сходной по покрою и расцветкам с общеармейской кавалерийской, парадная форма, которая включает в себя бешмет, черкеску, кубанку, башлык, бурку—для кубанцев и терцев и казакин, папаху и шаровары с красными лампасами—для донцов.

Расцветка петлиц и фуражек, некоторые особенности покроя одежды для отдельных родов войск дают возможность быстро различать отдельные роды войск и лиц, к ним принадлежащих. Кроме того, расцветки по родам войск имеют большое организующее значение для людского состава этих частей, укрепляют традиции частей, сплачивают людей, носящих общую форму. При разработке новых форм эти соображения имеют немаловажное значение.

Одежда рядового и начальствующего состава различается качеством материала и способом пошивки. Например, зимнее обмундирование рядовому и младшему начальствующему составу срочной службы пошивается из полугрубых шерстяных тканей, а начальствующему составу—из тонких. То же следует отметить и в отношении хлопчатобумажных тканей.

Обмундирование делится на повседневное, парадное и выходное. Парадное обмундирование присвоено только казачьим частям. Рядовой состав остальных родов войск имеет только повседневное обмундирование. Начальствующий состав помимо повседневного обмундирования имеет право приобретать за собственный счет выходное обмундирование: френч и брюки на выпуск для ношения с ботинками вне службы—в строевых частях и на службе в штабах от округа и выше, а также в складах, учреждениях и заведениях.

Глава II

РОСТОВКИ

Строение тела человека

Без необходимых познаний о строении человеческого тела и его основных пропорциях невозможно массовое изготовление одежды, соответствующей потребности. Эти познания необходимы не только работникам швейного производства, но и каждому работнику, ведающему снабжением населения готовой одеждой. Военная одежда заготовляется, как известно, массовым способом, т. е. без снятия индивидуальных мерок с каждого красноармейца. При пошивке военной одежды массовым способом руководствуются средними типичными фигурами бойцов и командиров, которые характеризуют собой максимальное число военнослужащих.

Типичными в армейских условиях являются только нормально сложенные фигуры людей, представляющие собой как бы среднее сложение определенных групп всей массы военнослужащих. Ненормально сложенных людей в армию, как правило, не принимают, но это вовсе не означает, что в общей массе принимаемых в армию не найдутся люди с некоторыми отклонениями от среднего типа. Под правильной средней нормально сложенной фигурой понимается пропорционально сложенная, симметричная фигура, у которой полнота соответствует определенному росту, а также соответствуют росту и остальные части тела.

Ростом человека называют вертикальную длину тела (в сантиметрах) от пят до высшей точки темени. Рост измеряется ростомером (рис. 1), представляющим собой вертикально закрепленную на массивной подставке доску, высотой до 2 метров, с нанесенными на одной из ее сторон сантиметровыми делениями и движком (горизонтальной рейкой). Иногда ростомеры имеют миллиметровые деления. Измеряемый становится в положение «смирно» на подставку ростомера (без обуви), спиной к доске, касаясь ее пятками, ягодицами и межлопаточным углублением. Движок опускается до темени головы и своей стрелкой показывает на шкале высоту роста.

При этом движок не должен оказывать давления на голову, которую нужно держать прямо.

Под полнотой человека понимается величина обхвата груди, измеренная по закройной методике в сантиметрах, по голому телу или нательной рубахе (без припусков). Для измерения обхвата груди употребляют обыкновенную сан-

Рис. 1. Измерение роста

тиметровую ленту длиной в 150 см. По этой методике лента накладывается сзади на нижние углы лопаток на уровне грудных сосков, а спереди проводится строго по линии сосков. Таким образом, лента по всей длине обхвата груди должна быть горизонтальной и на уровне сосков.

По данным исследователей, средний рост взрослых мужчин (европейцев) колеблется в пределах 140—190 см. Рост людей меньше и больше указанных пределов представляет исключение.

Средним ростом взрослого мужчины (европейца) считают 165 см. (проф. Карузин).

По данным обмера призывников, рост красноармейцев колеблется от 150 до 190-193 см, при среднем росте 167-170 см.

У пропорционально сложенного мужчины все основные части тела (туловище, ноги, руки и т. д.) симметричны и соответствуют определенной взаимной пропорциональности. Так, например, у мужчин ширина груди считается равной ширине спины, обхват груди равен обхвату сиденья, обхват талии равен 9/10 обхвата груди, высота головы укладывается в росте $7^1/_2$ раз и т. п.

Нормально сложенная фигура характеризуется также следующими признаками: если нормально сложенного человека поставить к вертикальной доске

так, чтобы он касался ее лопатками, ягодицами и пятками, то расстояние от вертикальной плоскости доски до седьмого шейного позвонка (у точки 1) будет равно выему талии, т. е. расстоянию от той же вертикальной плоскости до тела на уровне талии (у точки 2), как это показано на рис. 2.

Все фигуры с отклонениями от описанной считаются неправильными. Среди в той или иной мере ненормально сложенных фигур в основном различают: наклонные (сутулые) фигуры и перегибистые, кроме того, встречаются высокоплечие, низкоплечие и т. п.

На рис. 3 (слева) изображена наклонная (сутулая) фигура, а справа—перегибистая фигура, у которой к тому же запрокинута назад голова, что не

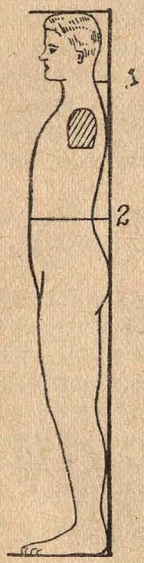


Рис. 2. Нормально сложенная фигура

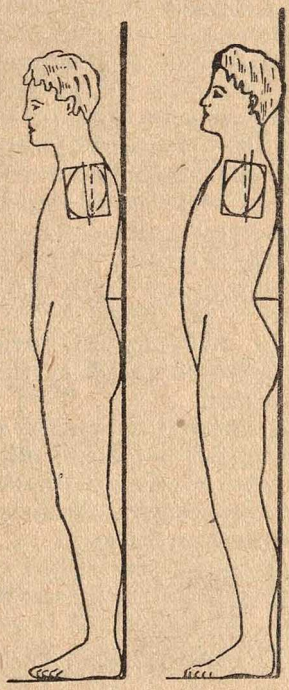


Рис. 3. Наклонная и перегибистая фигура

всегда наблюдается. Как видно из рисунков, у обоих неправильных фигур расстояние от вертикали до седьмого шейного позвонка и выем в талии неодинаковы.

У наклонных фигур верхняя часть корпуса тела сильно наклонена вперед, плечи сутуловаты, грудь впалая и несколько уже, чем у нормально сложенных людей, зато ширина спины и длина до талии несколько больше, седьмой шейный позвонок сильно отклоняется от вертикали, а выем в талии уменьшается.

У перегибистых фигур, наоборот, корпус тела в верхней части сильно отклонен назад, седьмой шейный позвонок ближе к вертикали, нежели выем в талии, грудь более развита, спина менее выпукла и поэтому несколько уже, а длина до талии несколько короче, чем у нормально сложенных людей. Для обоих фигур нужны определенные изменения в крое одежды и ее размерах,

в противном случае не будет нормального прилегания воротника, грудки, спинки и проч.

Значительная часть людей с некоторыми небольшими отклонениями от нормальной фигуры может быть одета в одежду, пошиваемую на правильную фигуру, остальным требуется небольшая переделка, а для людей с резкими отклонениями нужна индивидуальная пошивка.

Измерение роста, обхвата груди и головы

Выше была рассмотрена методика измерения высоты роста и обхвата груди (полноты).[1] Необходимо заметить, что медицинский или антропометрический обмер груди не совпадает с закройным обмером по голому телу. Для медицинских целей грудь измеряется спереди под сосками, по нижнему краю сосковых кружков, а сзади—под углом лопаток. Вследствие этого закройный обхват груди, как измеренный по более широкому месту грудной клетки, т. е. охвативший наиболее выпуклые места груди и спины, оказывается, как правило, больше медицинского обхвата груди в среднем на 4-5 см[2]. Различные способы замера объясняются различными целями, однако, это не исключает возможность использовать данные медицинского обмера для определения необходимых размеров одежды. При этом необходимо помнить, что по всем данным медицинского обмера груди следует сделать поправку на 4-5 см в большую сторону.

Обхват головы измеряется по самому широкому месту, для чего лента спереди должна проходить на 1-2 см выше бровей, а сзади—по наиболее выпуклой части затылка.

При массовом изготовлении военной одежды не все размеры человеческого тела имеют одинаковое значение. Наибольшее значение имеют три размера: рост, обхват груди и обхват головы. Остальные мерки определяются расчетным способом как из принятых пропорций частей тела, так и из фактических данных обмеров военнослужащих.

При пошиве одежды по индивидуальным заказам руководствуются мерками, полученными путем фактического обмера заказчиков.

Разбивка людей по ростам и полнотам

В условиях массовой пошивки и массового снабжения военнослужащих одеждой исключается возможность снятия индивидуальных мерок с каждого. Одежда заготовляется на средние типичные фигуры. Выбор типичных фигур, т. е. установление типов по росту, полноте и остальным важнейшим размерам, является самой ответственной работой заготовительных органов. Эта работа сводится, прежде всего, к разбивке людей на группы, близкие по росту, называемые ростами. Роста обозначаются порядковыми номерами: первый, второй, третий и т. д. по числу групп—ростов. Иногда необходимо разбивать ростовые группы на подгруппы по полноте. Подгруппы в ростах по полноте

---

[1] По этой методике измеряются рост и полнота красноармейцев при контрольных обмерах, для проверки правильности размеров заготовляемого обмундирования и при распределении обмундирования. При индивидуальной пошивке полнота груди измеряется так же, но поверх одежды.

[2] К. Н. Уалтурин. Новая ростовка на обмундирование РККА. Бюллетень Военно-хозяйственного управления РККА, 1931 г., № 3.

обычно обозначаются буквами или литерами: Н—нормальная полнота, Ш—широкая полнота или М—малая полнота, С—средняя полнота и т. п. Разбивка людей только на роста называется ростовой разбивкой или ростовой нелитерной разбивкой. Если же люди разбиваются на роста, а затем по ростам—на полноты, то такие разбивки называются ростовыми литерными разбивками или ростовополнотными разбивками. При ростовых нелитерных разбивках для обозначения роста человека или отвечающей ему типичной фигуры употребляют только цифру роста, например: 1 рост, 2 рост и т. д. При ростовых литерных разбивках к наименованию роста обязательно добавляется буква (литер роста), указывающая полноту, например: рост 1Н (первый рост нормальной полноты), 2Ш (второй рост широкой полноты). Смотря по числу полнот в росте, ростовые литерные разбивки могут быть ростовой двухлитерной разбивкой, ростовой трехлитерной разбивкой и т. д. Понятно, что ростовополнотные разбивки являются более совершенными, потому что содержат большее число типов, чем ростовые нелитерные разбивки.

В настоящее время существуют следующие разбивки людей, которыми руководствуются при заготовке и распределении различных видов одежды:

Ростовые нелитерные разбивки:

Ростовая разбивка на 2 типа . . . . (2/1)
„ „ на 3 „ . . . . (3/1)
„ „ на 4 „ . . . . (4/1)
„ „ на 6 „ . . . . (6/1)

Ростовополнотные разбивки литерные:

Ростовополнотная разбивка на 11 типов . . . (6/2—1)
„ „ на 16 „ . . . (6/3—1)
„ „ на 24 „ . . . (6/5—2)

Ростовые и ростовополнотные разбивки иногда обозначают условными знаками-дробью, числитель которой указывает разбивку на роста (число ростов), а знаменатель—разбивку ростов на полноты. В этом смысле все разбивки следовало бы назвать ростовополнотными, но, в отличие ростовых нелитерных разбивок и определения числа полнот в литерных, лучше указывать число ростов и полнот (литеров). Например, ростовая разбивка 6/1 на 6 типов обозначает, что разбивка произведена на 6 ростов по одной полноте в каждом росте. Эту разбивку можно иначе назвать шестиростовой однополнотной разбивкой.

Ростовая разбивка на два типа предусматривает разбивку людей на две группы или два роста для заготовки предметов, от которых не требуется особого подбора, а тем более плотного облегания фигуры и красивого внешнего вида, а наоборот, одежда должна быть просторной для возможности пользования ею большему числу людей. К таким предметам, заготовляемым на два роста, относятся: халат-фартук для кавалерии и конной артиллерии, антикислотное платье, применяемое в качестве спецодежды в мастерских при работе с кислотами, и др.

Ростовая разбивка на два типа или два роста имеет следующий вид:

№№ ростов	Рост людей в см (без обуви)	Обхват груди в см (по голому телу)	Интервал по росту в см	Применяется при распределении
1	153—172	До 96	20	Халатов-фартуков для кавалерии, антикислотного платья и др.
2	173 и выше	„ 108	(20)	

Если изделия по своей ширине оказываются предусмотренными для меньшей полноты, чем указано в разбивке, то все же практически их можно использовать, так как они пошиваются достаточно просторными.

Ростовая разбивка на три типа предусматривает разбивку людей на три группы или три роста, например, для заготовки белья рядового состава и других предметов, от которых также не требуется плотного облегания фигуры. Плотное прилегание белья создает ряд неудобств: стесняет тело, натирает швами в местах плотного прилегания и т. п. Поэтому белье пошивается достаточно просторным.

Ростовая разбивка на три типа или три роста (3/1) имеет следующий вид:

№№ ростов	Рост людей в см (без обуви)	Обхват груди в см (по голому телу)	Интервал по росту в см	Применяется при распределении
1	153—166	До 96	14	Нательного и теплого белья р/с.
2	167—178	„ 102	12	
3	179 и выше	„ 108	(12—14)	

Ростовая разбивка на четыре типа (4/1) предусматривает разбивку начальствующего состава на четыре роста для заготовки ему нательного белья и дневных рубах под открытый френч ВС и АБТВ.

Эта разбивка имеет следующий вид:

№№ ростов	Рост людей в см (без обуви)	Обхват груди в см по голому телу	Обхват шеи в см	Интервал по росту в см	Применяется при распределении
1	153—163	До 92	37	11	Нательного белья и верхних сорочек н/с, а также других предметов, заготовляемых на 4 роста.
2	164—172	„ 96	39	9	
3	173—181	„ 104	41	9	
4	182 и выше	„ 108	43	(11)	

В настоящее время разрабатывается вопрос о переходе на пошивку белья начсоставу на пять ростов.

Ростовая разбивка на шесть типов (6/1) предусматривает разбивку людей на шесть ростов для заготовки летнего обмундирования образца 1936 г. и ранее действовавших ватных курток и основных предметов спецодежды (комбинезоны, ватные шаровары и ватные куртки для танкистов и т. п.).

Эта разбивка имеет следующий вид:

№№ ростов	Рост людей в см (без обуви)	Обхват груди в см (по голому телу)	Интервал по росту в см	Применяется при распределении
1	153—160	До 88	8	Летнего обмундирования р/с, ватных курток для кавалерии и других предметов, пошиваемых на шесть ростов—без литеров
2	161—168	„ 92	8	
3	169—176	„ 96	8	
4	177—182	„ 100	6	
5	183 - 188	„ 104	6	
6	189 и выше	„ 108	—	

Рассмотрим подробнее эту таблицу. В приведенной разбивке все люди разбиты на шесть ростов, с интервалом на 6-8 см между самым высоким данного номера роста и самым высоким нижестоящего роста. При этом каждый рост заготовляется одной определенной полноты: первый рост—на 88 см по обхвату груди, второй рост—на 92 см, третий рост—на 96 см и т. д. Из каждого роста выбирается средняя типичная фигура, характеризующая свой рост. Эта фигура, конечно, выше самого низкого в данном номере роста и ниже самого высокого. Размеры типичной фигуры принимаются за основу при проектировании одежды для людей данного роста. Все люди, входящие в данный рост, получают одинаковую по размерам, пошитую на среднюю типичную фигуру, одежду. Возьмем для примера двух человек: одного высотою 169 см, а другого—176 см, с обхватом груди не более 96 см каждый. Оба они входят в третий рост и оба получат совершенно одинаковую по размерам одежду, потому что их объединяет общий для обоих рост. Таким образом, под номером роста понимается определенная границами по росту группа людей, получающая совершенно одинаковую по размерам одежду.

Рассмотренные выше четыре ростовые разбивки являются нелитерными. В этих разбивках каждому росту соответствует только одна определенная полнота: так, например, третьему росту соответствует полнота до 96 см, четвертому росту—до 100 см и т. д. Если же встретится человек ростом 170 см с полнотой 102 см, то по росту он будет соответствовать третьему росту, а по полноте—пятому росту и выдать ему обмундирование придется пятого роста, так как обмундирование третьего роста ему будет тесно.

По спецодежде, в которой допускаются небольшие отклонения ширины изделия и не требуется плотного облегания фигуры, такая разбивка людей по ростам обеспечивает в основном нормальный подбор одежды. Совсем иное дело с суконным обмундированием: шинелями, суконными рубахами и шароварами, которые должны аккуратно облегать фигуру и которые, к тому же, делаются из более дорогих материалов. Чтобы удовлетворить требованиям более красивого внешнего вида, заготовку суконного обмундирования ведут на более мелкие группы людей, чем заготовку спецодежды, а именно вместо 6 на 11 типов.

Рассмотрим ростовополнотную разбивку на 11 типов (6/2-1).

№№ ростов	Рост людей в см (без обуви)	Полноты по обхвату груди в см (по голому телу)		Интервал по росту в см	Применяется при распределении
		Нормальная „Н“	Широкая „Ш“		
1	153—160	До 90	91— 96	8	Шинелей, суконных рубах и шаровар для рядового состава, а с 1940 г. предполагалась заготовка летнего обмундирования
2	161—166	„ 92	93— 98	6	
3	167—172	„ 94	95—100	6	
4	173—178	„ 96	97—102	6	
5	179—185	„ 98	99—104	7	
6	186 и выше	—	100—108	7	

Эта разбивка отличается от предыдущей (6/1) тем, что, во-первых, интервалы по росту во втором и третьем ростах уменьшены с 8 до 6 см, и тем самым люди в ростах стали однороднее по росту, во-вторых, в первых пяти ростах произведена разбивка каждого роста на две полноты: нормальную «Н» и широкую «Ш». Это позволило увеличить количество ростополнотных групп, т. е. число типов до 11, и тем самым дало возможность установить 11 номеров одежды. Эти особенности двухполнотной разбивки позволяют легче и лучше подобрать обмундирование по росту и полноте. Двойная цифра в знаменателе условного обозначения двухполнотной разбивки (6/2-1) означает, что часть ростов разбивки имеет по две полноты, а шестой рост—одну полноту.

Предположим, что нужно одеть человека, у которого рост 168 см и полнота 100 см. По нелитерной ростовой разбивке 6/1 (см. стр. 20), ему, как отвечающему по полноте четвертому росту, нужно выдать обмундирование четвертого роста, хотя он по росту относится ко второму росту. По ростополнотной разбивке 6/2-1 ему следует выдать обмундирование третьего роста литер «Ш». Если бы это была шинель, то в первом случае пришлось бы шинель четвертого роста укоротить, тогда как во втором случае шинель 3Ш подойдет без переделок.

В том случае когда заготовительными органами правильно применена разбивка людей на роста и полноты, правильно определены типы и их размеры, т. е. правильно выбраны и вычислены средние типичные фигуры для каждой группы и когда размеры пошиваемого обмундирования точно соответствуют требуемым размерам,—тогда увеличение групп и типов облегчает подбор одежды по фигуре. Вот почему, с введением в 1936 г. формы одежды для казачьих частей Красной армии (черкески, бешмета, казакина), основным требованием которой является красивый внешний вид и плотное облегание фигуры, была разработана и введена ростополнотная разбивка 6/3-1, т. е. с тремя полнотами в каждом росте, кроме шестого,—шестиростовая трехполнотная разбивка. Особенность ее заключается в дополнительной разбивке каждого роста на три полноты: малую, среднюю и большую. Разбивка на роста произведена так же, как в предыдущей двухполнотной разбивке. Приведенная ниже таблица дает представление о трехполнотной разбивке.

Ростополнотная разбивка на 16 типов (6/3-1):

№№ ростов		1	2	3	4	5	6
Рост людей в см (без обуви)		150—160	161—166	167—172	173—178	179—185	186 и выше
Полноты (обхват груди по голому телу в см)	Малая полнота „М“	86	88	90	92	95	—
	Средняя полнота „С“	91	93	95	97	100	—
	Большая полнота „Б“	96	98	100	102	105	108

Для КВМФ с 1937 г. и начальствующего состава Красной армии с 1938 г. введена пятиполнотная разбивка. Эта разбивка является развитием трехполнотной разбивки и отличается от нее двумя дополнительными полнотами — особой и исключительной. Временно для начсостава пошивка продолжается по нелитерной разбивке и ростовой двухлитерной разбивке.

Ростовополнотная разбивка на 24 типа (6/5-2):

№№ ростов		1	2	3	4	5	6
Рост людей в см (без обуви)		153—160	161—166	167—172	173—178	179—185	186 и выше
Полноты (обхват груди по голому телу в см)	Малая полнота „М“	86	88	90	92	95	—
	Средняя полнота „С“	91	93	95	97	100	103
	Большая полнота „Б“	96	98	100	102	105	108
	Особая полнота „О“	101	103	105	107	110	—
	Исключительная полнота „И“	—	—	110	112	—	—

Примечание. Полноты особые и исключительные предусматриваются по особым заявкам.

По пятиполнотной разбивке, как это видно из предыдущей таблицы, весь личный состав разбивается на 24 группы. Для каждой такой группы заготовляется отдельный тип одежды, следовательно, разбивка рассчитана на заготовку одежды в 24 типах. При заготовке суконных и летних брюк для рядового состава КВМФ, пошивается четыре полноты, а исключительная полнота может быть выполнена по особым заявкам. Таким образом, брюки КВМФ заготовляются 22 типов. Исключительная полнота может быть использована лишь при заготовке обмундирования для начсостава.

Для заготовки и распределения головных уборов (фуражек, пилоток, панам, шапок-ушанок и др.) применяются ростовые разбивки по обхвату головы, измеренному по самому широкому месту.

Ростовая разбивка на 8 типов по обхвату головы:

№№ ростов	№№ размеров	Обхват головы по самому широкому месту (в см)	Применяется при распределении
1	53	53	Фуражек, пилоток и панам
2	54	54	
3	55	55	
4	56	56	
5	57	57	
6	58	58	
7	59	59	
8	60	60	

Ростовая разбивка на 4 типа по обхвату головы:

№№ ростов	№№ размеров	Обхват головы по самому широкому месту (в см)	Применяется при распределении
1	53/54	53—54	Зимних шлемов и шапок-ушанок (в последних все размеры на 1 см больше)
2	55/56	55—56	
3	57/58	57—58	
4	59/60	59—60	

Летние головные уборы отличаются по внутренней длине околыша на 1 см один от другого, т. е. имеют по внутренней длине околыша 53 см, 54 см, 55 см и т. д. до 60 см, что соответствует обхвату головы по самому широкому месту. Следовательно, при заготовке и распределении летних головных уборов руководствуются разбивкой людей на восемь групп, называемых ростами или размерами: 53 размер соответствует обхвату головы в 53 см, 54 размер—54 см и т. д. до 60 размера, соответствующего обхвату в 60 см. Для зимних шлемов и шапок-ушанок интервал по внутренней окружности определен в 2 см, поэтому шлемов и шапок-ушанок заготовляется только 4 роста.

Рост и литер швейного изделия

Выше было указано, что для каждой ростополнотной группы изготовляется то или иное швейное изделие строго определенного размера как по длине, так и по ширине или полноте. При пошиве военной одежды в основу берется длина изделия. По разнице изделий по длине различают роста изделий. Изделия с меньшей длиной относятся к меньшему росту, с большей длиной—к большим ростам. Например, летние рубахи рядового состава, заготовляемые, как известно, шести ростов, имеют следующую длину спинки, измеряемую от высшей точки плеча до низа (рис. 4): в первом росте—77 см, во втором росте—79 см, в третьем росте—81 см и т. д. Каждому росту соответствуют также свои определенные остальные размеры: длина воротника, длина рукавов, ширина груди, ширина спинки и т. п., отличающиеся от другого смежного роста.

Некоторые предметы для рядового состава, как например: шинели, суконные рубахи, шаровары и др., могут иметь в каждом росте подразделения на литера (полноты), т. е., почти не отличаясь между собой по длине, предметы одноименного роста могут значительно отличаться по ширине.

Возьмем к примеру шинели пехотные рядового состава Красной армии (образца 1938 г.). Их основные размеры по длине и ширине следующие (рис. 5):

№ роста	Длина спинки шинели от пришива воротника до низа в см		Ширина шинели под проймой от перегиба складки спинки до края борта в см	
	нормальный литер	широкий литер	нормальный литер	широкий литер
1	107,5	108	64,5	67,5
2	112,75	113,25	65,5	68,5
3	118	118,5	67	70

Продолжение

№ роста	Длина спинки шинели от пришива воротника до низа в см		Ширина шинели под проймой от перегиба складки спинки до края борта в см	
	нормальный литер	широкий литер	нормальный литер	широкий литер
4	123,25	123,75	68	71
5	128,75	129,25	69,5	72,5
6	—	137,5	—	75,5

Из приведенного ясно, что, во-первых, с возрастанием номера роста шинелей возрастают их размеры по длине и ширине и, во-вторых, шинели одного и того же роста, но размеры по длине («Н» и «Ш»), отличаются по длине только на 0,5 см, а по ширине—на 3 см. Сопоставление этих двух размеров—длины всей шинели и ширины под проймой—может дать указание о принадлежности шинели к тому или иному росту и литеру. Из таблицы на стр. 21 известно, что более широкие шинели предназначаются людям с большим обхватом груди, так называемым широким типам. У типов с большим об-

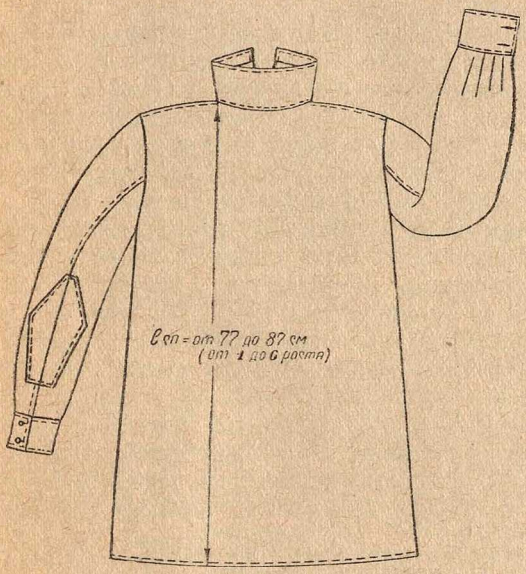


Рис. 4. Летняя рубаха рядового состава КА

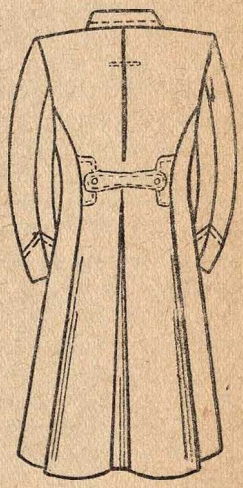


Рис. 5. Шинель рядового состава КА

хватом груди диаметры груди обычно больше, поэтому для них в размерах длины шинели литера «Ш» (широкого) предусматривается припуск на 0,5 см, необходимый для правильного облегания фигуры. Вот почему, при значительной разнице в ширине, длина широких шинелей одного и того же роста больше нормальных только на 0,5 см. Такая разница в длине и ширине предметов является характерной и важной особенностью литерного обмундирования, дающего возможность людям одинакового роста, но разной полноты получать одежду по фигуре, тогда как нелитерное обмундиро-

вание такой возможности им не дает. Таким образом, литерным называется такое обмундирование, которое имеет в каждом росте два или больше литера, изделия же, не имеющие в ростах дополнительных литеров, называются нелитерными.

Литерные изделия обозначаются номером и его литером. Литер роста изделия становится рядом с номером роста и показывает, какой полноте людей данного номера роста лучше всего соответствует рассматриваемое изделие. Литера обозначаются начальной буквой наименования полноты. Например, шинель обозначаются значком «3Ш»; это значит, что данная шинель предназначается для бойцов третьего роста широкой полноты, в отличие от имеющейся в этом же третьем росте шинели с литером «Н» (3Н), предназначенной для бойцов с нормальной полнотой, а также всякой иной литерной одежды. При раздаче в носку шинелей, необходимо внимательно определять по ростовополнотным разбивкам наиболее соответствующий каждому бойцу рост и литер одежды. Только в этом случае можно тщательно подобрать одежду по фигуре, ибо номер роста швейного изделия означает лишь соответствие длины данного изделия и других длинnотных измерений человеку определенного роста, а под литером швейного изделия понимают соответствие широтных измерений данного изделия человеку определенной полноты (обхвату груди), свойственной данному росту.

Гражданская разбивка для определения необходимых размеров одежды отличается от военной. При проектировании гражданской одежды за основу принимают не длину изделия, а только ширину под проймой, т. е. обхват груди, и все расчеты базируют на мерках этой ширины, длина же является дополнительной величиной, которая к тому же не всегда соответствует требуемой. Изделие, соответствующее человеку с обхватом груди 88 см, называется 44 «размером», человеку с обхватом 92 см—46 «размером» и т. д. Таким образом, «размером» одежды в гражданской практике называется половина обхвата груди в сантиметрах. Мерка обхвата груди снимается поверх рубашки или жилета по описанной ранее методике (в сантиметрах). Полученная мерка делится пополам и округляется до целого четного числа, например, при обхвате груди в 96 см «размер» будет равен 96 : 2=48 см. Всего существует восемь «размеров» мужской и женской одежды. Мужская одежда предусматривается с 44 до 58 «размера» (44, 46, 48, 50, 52, 56 и 58), а женская—с 42 до 56 «размера» (42, 44, 46, 48, 50, 52, 54 и 56). Таким образом, каждый «размер» изделия рассчитан на человека определенной полноты. Для удовлетворения людей одинаковой полноты, но разного роста существует разбивка «размера» на роста с № 1 до № 5 согласно следующей таблице.

№ роста	Высота роста в см	
	для мужской фигуры	для женской фигуры
1	158	152
2	164	158
3	170	164
4	176	170
5	182	176

Высота роста по гражданской разбивке показана в обуви, что надо считать неудачным, так как высота каблука может быть самая различная—от 1 до 4 см, а для женской обуви—еще выше.

Ростовки

Для снабжения населения и армии швейными изделиями потребных номеров необходимо знать процентное соотношение людей по установленным ростовополнотным разбивкам—ростам и полнотам. Только зная это, можно своевременно и правильно запланировать производство необходимых номеров одежды. Недостаточное изучение населения в этом отношении приводит к неправильному планированию заготовки одежды нужных номеров и к плохому обслуживанию потребителя. В торговой практике часто трудно найти одежду нужного номера. Это, безусловно, результат недостаточного изучения запросов и нужд населения

В армейских условиях изучение размеров роста и полноты людского состава имеет исключительно важное значение. Это понятно каждому. Если заготовить достаточное количество вещевого имущества, но без учета потребных армии размеров по длине и ширине, то все равно потребности армии в нем невозможно будет удовлетворить. Следовательно, пренебрежение этим, на первый взгляд «маловажным», делом может привести к тяжелым последствиям.

Огромную помощь в изучении размеров (роста и полноты) людского состава оказывают антропометрические обмеры призывников при призыве их в армию и флот. Данные обмеров призывников обрабатываются и принимаются Управлением вещевого снабжения Красной армии в основу проектирования ростовок на военную одежду. Кроме того, периодически производятся проверки полученных данных дополнительными выборочными обмерами значительного числа военнослужащих.

Сводные данные собранных материалов показывают, как располагаются обмеренные по ростам и полнотам. Так, например, в результате обмера пополнения 1937 г. Краснознаменного Балтфлота выявилось следующее процентное соотношение по пятиполнотной разбивке[1]:

Полноты (литера ростов обмундирования)	Номера ростов					
	1	2	3	4	5	6
	Процент людей по типам (ростам и полнотам)					
М (малая)	0,1	3,6	7,8	5,1	1,8	—
С (средняя)	0,5	11,0	18,1	12,1	2,2	—
Б (большая)	0,4	8,1	13,4	7,1	1,4	0,3
О (особая)	0,1	1,9	2,9	1,8	0,3	—
И (исключительная)	—	—	—	—	—	—
Итого	1,1	24,6	42,2	26,1	5,7	0,3

Примечание. Краснофлотцы исключительной полноты ввиду их малочисленности, были причислены к особой полноте следующего роста.

В соответствии с выявленными таким путем сотношениями устанавливаются затем ростовки одежды. Ростовкой, правильнее процентовкой, одежды называется процентное соотношение ростов и литеров, установленное для заготовки и распределения того или иного вида изделия. Под ростовкой следует понимать процентное соотношение только предметов по ростам.

[1] Из приложения к решению УОВС РККА от 31.VII 1937 г. № 36.

Ростовка одежды зависит в первую очередь от того контингента людей, для которых она предназначается, и от назначения одежды. Ростовка не может быть одинаковой для всех предметов одежды, поскольку не все предметы предусматриваются с одинаковым количеством ростов и литеров. Например, для нательного белья, пошиваемого на три роста, существует следующая ростовка: первый рост—40%, второй рост—50%, третий рост—10%. Для шинелей рядового состава, рассчитанных на 11 типов, ростовка будет иная, предусматривающая определенные проценты для каждого типа.

Установленные Управлением вещевого снабжения Красной армии ростовки утверждаются Народным комиссаром обороны СССР и объявляются для сведения и руководства в приказах НКО СССР или указываются в циркулярах УВС КА. В НКВМФ СССР ростовки устанавливаются Управлением снабжения КВМФ.

Если внимательно рассмотреть ныне действующую ведомость ростовок предметов вещевого довольствия Красной армии (приложение 2), то можно притти к следующим выводам: а) ростовки по подавляющему большинству предметов (обмундирование для начсостава, головные уборы, белье, теплые вещи, спецодежда и проч.) являются едиными общеармейскими ростовками; б) по летнему и зимнему обмундированию рядового состава (порядковые номера 3 и 4) существуют единые ростовки по отдельным важнейшим родам войск: пехотная, артиллерийская и кавалерийская ростовки; эти ростовки называются общевойсковыми; в) на краснофлотскую одежду существует единая для всех флотов и флотилий ростовка. Следует ли из сказанного, что в любых войсковых частях, взятых в отдельности, ростовка должна совпалать с единой общеармейской или общевойсковой ростовкой. Конечно, нет. В отдельных случаях она может целиком совпадать, а в большинстве случаев она будет иметь то или иное несоответствие. Но в среднем, как показала практика, т. е. в общей массе войск любого военного округа, фактическая его ростовка будет почти полностью совпадать с установленными нормальными ростовками. Поэтому снабжение вещевым имуществом всех округов и армий производится по единым нормальным ростовкам.

Рассмотрим особенности пехотной, артиллерийской и кавалерийской ростовок на летние рубахи и шаровары, шинели, суконные рубахи и шаровары. Из рассмотрения ведомости ростовок (пп. 3 и 4 приложения 2) на летние рубахи и шаровары сразу бросается в глаза некоторая особенность комплектования кавалерии и артиллерии.

Артиллерия требует больше крупных ростов и вовсе не нуждается в первом росте. Кавалерия не требует шестого роста и имеет больший перевес в сторону нормальных полнот по литерному суконному обмундированию. Указанные особенности комплектования артиллерии и кавалерии вынуждают иметь особые для них ростовки по важнейшим предметам обмундирования: шинелям, суконным и хлопчатобумажным (летним) рубахам и шароварам. Все остальные предметы одежды выдаются войскам по единой общеармейской ростовке.

Комплектование автобронетанковых, авиационных, инженерных, химических и прочих родов войск еще достаточно не изучено, поэтому эти войска снабжаются по пехотной ростовке.

Составление ростовок войсковой частью

В практике часто бывают случаи несовпадения нормальной ростовки с потребностями той или иной части. В таких случаях выявляется необходи-

мость обмена неподошедших ростов одежды на нужные. Этот обмен всегда сопряжен с большими или меньшими трудностями и оттяжкой времени, если часть удалена от снабжающих органов, вещевых складов или других частей. Чтобы избежать подобных трудностей, необходимо заранее, до получения из вещевого склада одежды, определить необходимые для части номера одежды. Для этого прежде всего нужно знать установленную приказом НКО СССР для данного вида одежды нормальную ростовку, затем нужно уметь определить ростовку одежды фактически потребной для войсковой части, и, наконец, учесть ростовку одежды, оставшейся от прошлой выдачи на складе части. Из этих данных легко выявить фактическую потребность соответствующих ростов одежды.

Ростовку одежды для части можно определять двумя способами. Первый, более надежный способ,—обмерить высоту роста, обхват груди и обхват головы каждого бойца и командира и установить по ростовополнотным таблицам роста и литера одежды для каждого. Второй способ—использовать данные измерений роста и обхвата, произведенные санитарной частью и записываемые, как известно, в санитарные книжки каждого бойца и командира, при этом во все измерения обхвата груди надо вносить поправку на 4-5 см в большую сторону; если по антропометрическому—медицинскому обмеру обхват груди значится 88 см, то для определения литера одежды его следует считать равным 92-93 см. Полученные данные заносятся в ведомость, в которой против фамилии обмеренных записываются полученные измерения высоты роста, обхвата груди и обхвата головы, далее в следующих графах проставляются роста и литера полагающейся одежды, строго руководствуясь ростовополнотными таблицами.

Подсчитав итоги по ростам и литерам, нетрудно вывести процентное соотношение ростов и литеров требуемой одежды, т. е. определить ростовку одежды для части. Рекомендуется ведомость примерно такой формы:

ВЕДОМОСТЬ

ростов (и полнот) вещевого имущества, потребного р/с N части

Фамилия и инициалы	Результат обмера в см			Рост и литер одежды				
	Рост	Обхват груди	Обхват головы	Летнее обмундирование	Зимнее суконное обмундирование	Белье	Летние головные уборы	Шапки-ушанки
Сергеев И. С.	167	95	56,5	3	3 Ш	2	57	3
Калугин Д. И.	177	100	58,0	4	4 Ш	2	58	3
Бойко М. П.	154	87	55,5	1	1 Н	1	56	2

Предположим, что итоговые данные ведомости по летнему обмундированию для стрелковой части окажутся следующие:

1	роста	260	комплектов	13%
2	„	800	„	40%
3	„	720	„	36%
4	„	120	„	6%
5	„	80	„	4%
6	„	20	„	1%
Итого		2000	комплектов	100%

Вычисленные проценты являются фактической ростовкой части по летнему обмундированию. По ныне действующей ростовке (приложение 2, п. 4) для пехоты установлено по летнему обмундированию первого роста—5%, второго—39%, третьего—40%, четвертого—10%, пятого—5% и шестого роста—1%.

Сравнение обоих ростовок показывает, что фактическая ростовка не совпадает с ныне действующей, а именно: потребность первого и второго роста выше, а остальных ростов (третьего, четвертого и пятого) ниже положенного. В подобном случае, если сравнение частью было произведено до представления в округ заявки, часть подает заявку на обмундирование по фактической ростовке части.

В том случае когда нет нужды выявлять потребное обмундирование для каждого отдельного человека, а важно получить лишь конечное процентное соотношение ростов и литеров, можно обойтись без составления ведомости, занося каждого при обмере условным значком в подготовленную таблицу с заранее обозначенными местами для людей соответствующих ростов и литеров. Однако, последний метод менее надежен, так как он не гарантирует обмера всей части, поскольку не ведется именная ведомость.

Глава III

ФАБРИЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ОДЕЖДЫ

Организация швейного производства

Сырьем для швейного производства являются: ткани, швейные нитки, вата, пуговицы и прочая фурнитура. Под фурнитурой понимают: нитки, пуговицы, пряжки, крючки, петли, тесьму и т. п. Задача швейного производства—пошив из указанных материалов швейных изделий.

Для выполнения этой задачи фабричное швейное производство делится на три основных процесса: 1) моделирование и конструирование, 2) раскрой и 3) пошив. В соответствии с этими процессами организуются цехи швейного производства: раскройный, или как его чаще называют закройный, и пошивочные. Для обслуживания этих цехов на фабриках существуют склады тканей, фурнитуры и готовых изделий и лаборатория. Моделированием и конструированием занимаются фабричные лаборатории либо эта часть работы выполняется специальными лабораториями или фабриками, обслуживающими ряд швейных фабрик.

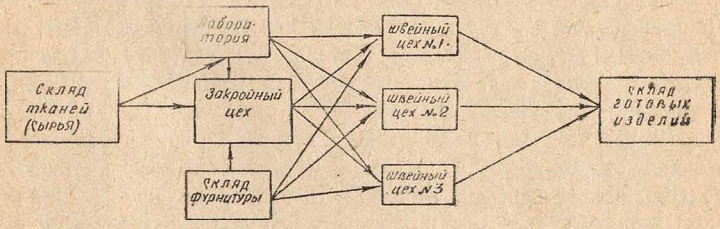


Рис. 6. Схема организации швейного производства

Склад тканей принимает прибывающие от текстильной промышленности и торгующих организаций ткани, подвергает их разбраковке, если нужно—декатировке, и передает в закройный цех.

Закройный цех раскраивает ткани и снабжает кроем пошивочные цехи.

Пошивочные цехи, получив от закройного цеха крой и от склада фурнитуры нитки и прочую фурнитуру, пошивают изделия и передают их складу готовых изделий.

Склад готовых изделий после проверки изделий браковщиками принимает их от пошивочных цехов и отправляет торгующим организациям и потребителям.

В задачу фабричной швейной лаборатории входит обслуживание закройного и пошивочных цехов, сводящееся к выполнению следующих работ: а) построение по чертежам лекал и их размножение, если в стандартах не даны таблицы лекал на все роста и литера; б) снабжение лекалами закройного и пошивочного цехов; в) разработка новых моделей и фасонов; г) участие в разработке технологического процесса; д) помощь закройному и пошивочным цехам в разработке способов раскроя-раскладок лекал на ткани, в освоении новых видов пошива и устранении неполадок; е) улучшение технологического процесса. Роль швейной лаборатории на фабрике исключительно велика как для повышения качества продукции, так и для удешевления стоимости обработки и экономии сырья.

Основные принципы фабричного производства одежды

Фабричное производство одежды резко отличается от кустарного как по методам работы, так и по техническому оснащению производства. Кустарь пошивает вещь сам от начала до конца. Применение машин ограничивается универсальной швейной машиной, но обычно без механического привода.

На швейной фабрике производство вещи разделено на ряд операций, выполняемых различными людьми; большинство производственных процессов механизировано; фабричное производство основано на применении различного рода швейных универсальных и специальных машин.

В условиях кустарной работы применение специальных машин при небольших выпусках продукции нерентабельно.

Наиболее характерным в швейном фабричном производстве является разделение труда и основанная на нем работа непрерывным потоком (РНП) или, иначе, конвейерным способом.

Принцип работы непрерывным потоком заключается в том, что каждый рабочий в каждом выпускаемом изделии выполняет одну и ту же небольшую работу, операцию, по обработке детали или части изделия в течение нескольких минут или даже секунд, передавая изделие следующему рабочему. Например, пошив суконных шаровар рядового состава (из полугрубой диагонали) на фабрике им. Тинякова в г. Харькове разделен между 52 рабочими, причем каждый рабочий затрачивает на обработку своей детали 111 секунд. При длительности рабочего дня в 480 минут суточная норма указанного коллектива рабочих составит 259,5 шаровар. Суточная производительность одного рабочего составит 5 шаровар. Опытному портному на пошив одних шаровар необходимо затратить не менее 8 часов, т. е. при фабричном способе производительность увеличилась в 5 раз. Разделение процесса пошивки на ряд небольших операций, выполняемых отдельным рабочим, позволяет в течение нескольких дней обучить неквалифицированного рабочего выполнению операции и в сравнительно короткое время добиться нормальной производительности труда. При кустарном производстве на обучение рабочего тратится неизмеримо больше времени. Для получения портным высокой квалификации на его обучение надо потратить не один год. В кустарных условиях труд портного значительно тяжелее, чем труд фабричного рабочего, потому что он основан на мускульной силе и исключает применение механической силы для приведения машин в действие. На фабрике большинство механизмов приводится в движение от общего привода или от индивидуальных моторов. Это позволяет увеличить скорость машин и тем самым скорость обработки. Поэтому-то из-

товление любой вещи на фабрике обходится в несколько раз дешевле, чем в кустарной мастерской.

В настоящее время принцип разделения труда по пошиву и работы непрерывным потоком начинает осваиваться даже небольшими кооперативными мастерскими, потому что он несравненно выгоднее старого способа пошива вещи от начала до конца одним портным.

Работа непрерывным потоком требует серьезного отношения технологов-плановиков и руководителей производства к технологическому расчету разделения пошива на ряд операций. Совсем не требуется, чтобы одна операция по своему характеру походила на смежную, как, например, стачка шва на пришивку пуговицы или на выметку петли, но требуется, чтобы все эти операции были одинаковы по продолжительности затрачиваемого на выполнение их времени и каждая состояла бы из однородных работ. Только при этом условии можно организовать работу непрерывным потоком, потому что последняя есть ряд непрерывно следующих друг за другом, в строгой последовательности операций, одинаковых по времени и рационально составленных.

Помимо разбивки на операции большое значение имеет расстановка рабочих, с учетом индивидуальных способностей каждого, для обеспечения бесперебойной работы всего коллектива на конвейере.

Понятие о моделировании и конструировании военной одежды

Моделированием называется разработка или выбор модели будущего изделия и выбор материала и отделки для изготовления изделия. Моделирование является очень сложной работой, требующей большого художественного вкуса и глубоких познаний в области форм изделий.

Эскизы моделей или образцов изделий создаются художниками. По этим эскизам модели сты-закройщики разрабатывают модели, т. е. образцы изделий. Для разработки новых форм, фасонов и создания моделей у нас в стране существуют специальные лаборатории и дома моделей.

По одобренной модели (в виде вещи или эскиза) разрабатываются лекала на среднюю фигуру (со средним ростом и полнотой). Расчет и составление технических чертежей лекал на вновь создаваемое или видоизменяемое изделие называется конструированием.

Конструирование одежды является одним из важнейших процессов в швейном производстве. Конструктор обязан учесть все требования, предъявляемые к данному изделию, и технологические особенности, могущие встретиться при пошивке изделия, а также определяет в связи с этим величину припусков на швы, на возможную усадку ткани при утюжке и т. п.

Окончательно разработанные и принятые к производству модели оформляются в виде рисунков и сопровождаются подробным техническим описанием и комплектом лекал.

Лекалами называются картонные шаблоны, отвечающие по форме и размерам деталям изготовляемого изделия в развернутом виде. В лекалах, как правило, предусматриваются все припуски, необходимые на обработку данного изделия из определенного материала.

Модели и конструкции гражданской одежды часто меняются. Особенно это относится к женской одежде. Изменение моделей и конструкций гражданской одежды зависит от спроса населения, роста его зажиточности и культуры, выпуска на рынок новых тканей.

Образцы военной одежды устойчивее, но под влиянием растущих потребностей армии, в связи с насыщением армии новой боевой техникой и с подъемом культурного и экономического уровня наших бойцов и командиров, образцы военной одежды также меняются. Так, например, для работы в танке стала неудобной наша шинель, поэтому понадобилось введение иных конструкций одежды: летом—комбинезона, а зимой—ватных курток и шаровар.

Моделирование и конструирование военной одежды сосредоточено в научно-техническом отделе Управления вещевого снабжения Красной армии. Специальными работниками этого отдела, а также привлекаемыми со стороны художниками и моделистами-закройщиками разрабатываются образцы и конструкции различных видов военной одежды. В основу разработки каждой новой конструкции кладутся тактико-технические требования, данные опытных носок, предложения войсковых частей и пр. Каждая новая модель и конструкция утверждаются Народным комиссаром обороны СССР или, главным интендантом Красной армии. Швейные фабрики получают от УВС Красной армии готовые конструкции, т. е. рисунки, чертежи лекал, технические описания на эти конструкции и образцы изделий.

Понятие о стандартах на военную одежду

К предметам, идущим на снабжение армии, предъявляется ряд требований, в частности, требуется однородность по форме, цвету и качеству пошива. Для того чтобы в одноименных изделиях была соблюдена однородность, т. е. чтобы эти изделия, например шинели рядового состава, одинаково пошивались во всех городах, чтобы к этим шинелям предъявляли одинаковые требования при приеме их на снабжение армии или при проверке в войсковых частях, военных складах и на швейных фабриках,—во время пошива и приемки необходимо руководствоваться одинаковыми техническими условиями на шинели.

Технические условия на все важнейшие виды швейных изделий излагаются в стандартах, утверждаемых Наркоматом легкой промышленности СССР, а на военную одежду обязательно согласовываемых к тому же с заинтересованными наркоматами (НКО, НКВМФ, НКВД).

Стандарт на швейное изделие представляет собой совокупность требований, определяющих качественные признаки изделия, а именно внешний вид, материал, размеры, характер швов, способ отделки, маркировку, упаковку и правила приемки швейного изделия. Все качественные признаки и требования излагаются в соответствующих разделах стандарта, для наглядности подкрепленных чертежами и рисунками.

В большинстве случаев стандарты содержат следующие разделы или указания: а) описание внешнего вида; б) классификацию изделия; в) технические условия; г) маркировку и упаковку; д) правила приемки изделия.

В первом разделе дается краткое описание внешнего вида, характеризующее основную форму и отличительные признаки изделия. Первый раздел подкрепляется обычно рисунками общего вида изделия спереди и сзади.

Во втором разделе определяются образцы—виды, роста и литера пошиваемого изделия, а иногда здесь же дается ростовка.

В третьем разделе приводятся: а) перечень материалов, идущих на пошивку, б) табель мер изделия в готовом виде, в) основные показатели качества пошивки, г) допуски, д) таблица размеров лекал и чертежи лекал.

В четвертом разделе указывается, какие и где должны быть наложены клейма роста, литера и сорта изделия, а также изготовляющей фабрики. В этом же разделе указывается способ складывания (уборки) изделия и увязки в пачки.

В пятом разделе регламентируется порядок отбора средней пробы от партии изделий на контрольный просмотр и даются некоторые указания о просмотре предмета.

Наиболее важный раздел стандарта—это технические условия. Этот раздел является основным как для производства, так и для приемки изделий от промышленности, при определении роста и литера изделия, при проверке качества пошивки. При определении роста и литера изделия руководствуются табелем мер изделия в готовом виде. При этом необходимо иметь в виду, что все размеры имеют так называемые допуски в большую и меньшую сторону от указанной в таблице величины.

Введение допусков в размере швейного изделия диктуется следующими соображениями: 1) невозможностью пошивать изделия совершенно точно по номинальным размерам и 2) практической бесполезностью, для получающего одежду, абсолютно точного выполнения номинальных размеров, поглощающего много времени и средств. В справедливости сказанного не трудно убедиться на любом предмете, особенно при рассмотрении длины шинели. Известно, что при утюжке шинельное сукно несколько усаживается. Если в пошивке находятся две шинели одинакового роста, но выкроенные из разных кусков сукна, обладающих различной способностью к усадке, то при утюжке можно ожидать различной усадки шинелей, а следовательно, и некоторого изменения их длины. Изменение длины чаще происходит и от других причин, например, погрешностей раскроя и пошивки. Таким образом, при современных способах пошивки невозможно пошивать изделия с точностью по длине хотя бы до 0,5 см. Поэтому стандарт допускает отклонения в длине шинели на 1 см в большую и меньшую стороны. Так, например, шинель третьего роста литера «Н», у которой длина спинки от пришива воротника до низа установлена номинально в 118 см, может колебаться в пределах 118 ± 1 см, т. е. 117—119 см.

Для носки шинели, безусловно, несущественно, будет ли она на 1 см короче или длиннее или точно соответствовать 118 см. Между тем, установление законных колебаний отдельных размеров имеет важное значение для производства, так как оно дает возможность производить обработку изделий с меньшей затратой времени и средств за счет применения более простых методов и повышенных скоростей работы.

Допускаемыми отклонениями даются как бы пределы, внутри которых должны находиться номинальные размеры. Такими законными пределами длины шинели (3 роста Н) в приведенном размере являются 117-119 см.

Отклонения от нормальных размеров зависят от величины самих размеров или значения мерок; так, например, в таких мерках (размерах) как длина изделия, длина рукавов, длина поясов почти всегда допускаются отклонения в ту и другую сторону в 1 см. Отклонения в ширине нагрудных карманов, нагрудных планок летней рубахи—0,25 см и т. п. При проверке размеров всегда следует обращать внимание на установленные стандартом отклонения.

При определении качества пошива необходимо принимать во внимание все то, что приводится в основных данных о пошиве, а именно: характер швов и строчек, частоту стежков в строчках и т. п.

Раскрой материалов

Раскрой материалов на швейных фабриках производится массовым способом, т. е. из наложенных друг на друга слоев ткани одновременно вырезается несколько десятков одинаковых изделий. Поэтому качество кроя (выкроенных деталей) зависит не только от процесса разрезания ткани, но и от подготовки материала к раскрою. Процессы раскройного производства делятся на подготовительные и основные—собственно раскройные. К подготовительным относятся процессы, связанные с подготовкой материала к раскрою и трафаретов, а именно: разбраковка, декатировка, подсортировка, образование настила, обмелка настила или пудровка трафаретом и его изготовление. К раскройным процессам относятся разрезание материала и комплектование кроя.

Разбраковка. На швейных фабриках разбраковка тканей бывает двух видов: контрольная и производственная. Контрольная разбраковка производится для проверки сортности поступившего товара и соответствия его действующим стандартам. Производственная разбраковка преследует иные цели. Во время производственной разбраковки отмечаются все пороки, могущие влиять на качество кроя и впоследствии снижать качество швейных изделий. Порочные места ткани отмечаются браковщиками на самой ткани либо мелом, либо прошивкой боковых кромок ткани цветными нитками, что служит сигналом для настильщиков о порочных местах. Производственная разбраковка хлопчатобумажных тканей обычно совмещается с контрольной разбраковкой. Шерстяные ткани сперва проходят контрольную разбраковку, затем поступают в декатировку и после декатировки подвергаются производственной разбраковке.

Декатировка. Декатируются только шерстяные ткани, которые при декатировке усаживаются по длине и ширине и приобретают стойкость к усадкам при дальнейших обработках утюгами, прессами, а также в носке. Чаще всего шерстяные ткани декатируются горячим паром на машинах, называемых декатирами. Декатировка основана на свойстве шерстяного волокна сохранять форму, приданную ему в период воздействия влаги и высокой температуры.

Процесс декатировки ткани включает следующие моменты: 1) увлажнение при повышенной температуре, 2) подсушку, 3) оставление в свободном состоянии и 4) прессование ткани.

Степень создаваемой при декатировке усадки зависит от степени растяжения ткани в заключительной отделке на текстильных фабриках, а также от способа и продолжительности декатировки.

Усадка колеблется в пределах от 1 до 3-4%. Декатировка не может и не должна сообщить ткани абсолютную безусадочность, она лишь понижает усадочность. Минимальную усадочность, граничащую с полной безусадочностью, может гарантировать лишь замочка ткани в воде.

Способы декатировки отличаются большим разнообразием, и процесс декатировки изучен еще недостаточно. Существует несколько видов декатировочных машин. На швейных фабриках чаще применяется наиболее простой способ декатировки с помощью цилиндрических, так называемых свечных, декатиров. Ткань навивается на пустотелые дырчатые цилиндры, через которые пропускается пар, действующий на навитую ткань в течение определенного времени. На рис. 7 представлена схема этого декатира.

Основной частью свечного декатира является дырчатый медный цилиндр А (диаметром 10—20 см). На цилиндр, обвитый холстом и грубым сукном, накатывается декатируемая ткань. Накатанную ткань покрывают сверху не-

сколькими слоями хлопчатобумажной ткани. Затем цилиндр с тканью насаживают на конец паровой трубы **а**, соединенной с сухопарником В, и открывают винтиль **б** [1].

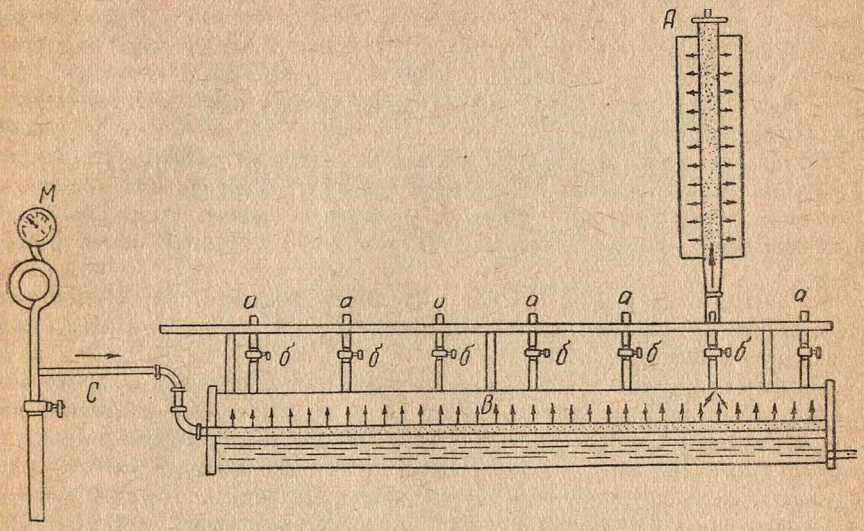


Рис. 7. Свечной декатир

Пропаривание ведут влажным паром под давлением в 3 атмосферы в течение от 1 до 5 минут, в зависимости от плотности, веса товара и скорости подачи пара. После прекращения впуска пара цилиндр снимают и ткань быстро раскатывают, во избежание охлаждения ткани на цилиндре, затем ткань свертывают в рулоны или складывают и оставляют для охлаждения.

Если процесс декатировки проводился неправильно, то в результате может произойти понижение крепости ткани и растяжения, возникновение разноцвета и пр. пороки декатировки. После декатировки легко обнаруживаются скрытые пороки ткани: морщины, перекосы, непрочность окраски и др.

Хлопчатобумажные ткани не декатируются, но иногда, в связи с высокой усадочностью их, в лекалах необходимо предусматривать припуски на возможную усадку. В последние годы в Америке начали применять, пока только для высококачественных плательных тканей, процесс санфоризации, т. е. обработки ткани на специальных машинах для предупреждения усадки от стирки.

Подсортировка. Подсортировка ткани состоит в подборе для настила одинаковых по ширине, качеству и цвету кусков ткани. Подсортировка имеет исключительное значение для экономии ткани. Известно, что стандартами допускаются значительные колебания в ширине тканей. Например, сукна могут иметь колебания в ширине до 4 см (от 136 до 140 см). Если пренебречь подбором для настила кусков одинаковой ширины, то при раскрое всегда имелись бы боковые потери площади на более широких кусках, так как раскрой в настиле приходится вести по наименьшей ширине.

---

[1] *Н. А. Архангельский.* Технология массового произв. одежды, Изд. 1938 г., стр. 38.

Настилание ткани. Настилом ткани называется слой, состоящий из нескольких полотен ткани, положенных друг на друга на поверхности стола для одновременного разрезания их на части.

Настилание ткани производят двумя способами: либо всгиб, когда ткань сложена вдвое во всю длину, либо вразворот, т. е. во всю ширину. Настилание вразворот может быть произведено: 1) лицо с лицом, когда отдельные полотна располагаются попеременно лицевой стороной вверх и лицевой стороной вниз, и 2) лицом вниз, когда лицевая сторона каждого полотна обращена к поверхности стола.

Настилание всгиб применяется только для широких тканей. Все остальные ткани большей частью настилаются вразворот. Более выгодным настилом считается настил вразворот. Фабрики, у которых ширина столов позволяет настилать ткани вразворот, перешли на этот более выгодный способ настилания.

На большинстве фабрик процесс настилания производят вручную. Настилание машинным способом производится на некоторых фабриках в виде опыта и широкого применения не получило.

Количество полотен в одном настиле колеблется в пределах от 20 до 150 и более. Это количество зависит прежде всего от конструкции закройных машин, толщины и свойств ткани. Наиболее толстые ткани, например, серошинельное сукно, драпы и др., настилаются в 20—40 полотен, тонкосуконные и камвольные ткани—в 40—60 полотен, ткани для летнего обмундирования—до 80 полотен, а подкладочные и бельевые, как более тонкие,—в 100—150 и более полотен.

При излишней высоте настила затрудняется точность разрезания, поэтому иногда ограничиваются высотой в 6-7 см. Основное требование к настиланию ткани заключается в том, чтобы полотна были наложены одно на другое без перекосов и натяжения.

Обмелка настила. Чтобы раскроить настил, необходимо на верхнем слое его нанести контуры деталей изделия. Эти контуры наносятся различными способами: 1) раскладкой лекал на верхнем слое и обмелкой их остро отточенным плиточным мелом; 2) раскладкой лекал на ткани, пользуясь в качестве схемы расположения лекал заранее заготовленным рисунком или фотоснимком; 3) обмелка трафаретом (пудровка)—наложением на верхний слой настила раскройного трафарета и пропудриванием через его отверстия мела.

Самым старым и дорогим способом является первый—непосредственная раскладка лекал на верхнем слое настила и обводка контуров их плиточным мелом. Второй способ—раскладка лекал по рисунку—значительно облегчает работу раскладчика. На рис. 8 представлена раскладка лекал для раскроя кавалерийских шинелей рядового состава КА.

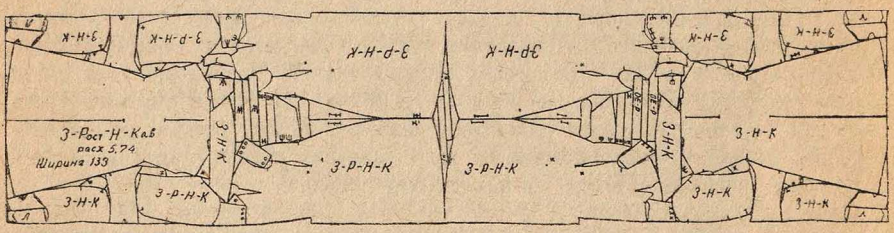


Рис. 8. Раскладка лекал для раскроя кавалерийских шинелей рядового состава КА

Третий способ—нанесение контуров лекал на верхнем слое настила с помощью трафарета—является наиболее выгодным. Он значительно облегчает и ускоряет работу, так как одним трафаретом можно пользоваться несколько раз, не производя повторных раскладок и зарисовок. Раскройный трафарет приготовляется следующим образом: берется особо плотный материал—клеенка, гранитоль или прорезинка, соответствующий по своей ширине настила, на нем раскладываются лекала и очерчиваются мелом. По меловым линиям контуров лекал пробиваются мелкие отверстия—дырочки на машине для пошивки тяжелых тканей; вместо иглы для этого вставляют пробойник. Иногда пробивание отверстий заменяется прожиганием особым резцом, который называется электрическим перфоратором; отсюда раскройный трафарет называют перфорировкой.

Заготовленный таким образом трафарет накладывают на верхний слой настила и через отверстия наносят красящий состав (пудру, тальк, мел и т. п.). На ткани образуются линии из точек, показывающие контуры подлежащих вырезыванию деталей. Эта операция называется пудровкой, а рисунок, полученный на ткани в результате пудровки, называется намелкой. Раскрой по трафарету дает возможность применять наиболее обстоятельно проработанные раскладки, так как заготовка их для трафаретов, как правило, производится отдельно, без спешки, а поэтому и оказывается выгодной. Опыт показывает, что экономия материала от применения трафаретов по сравнению с обмелкой составляет от 0,5 до 1,5%.

Экономная выкладка лекал на ткани или на трафарете имеет большое значение при массовых заказах, потому что каждый сантиметр сэкономленных на одном изделии тканей составляют в общем заказе десятки тысяч метров. Экономная выкладка зависит от опыта и искусства раскладчиков. Однако, погоня за экономией на выкладках не должна ухудшать качества кроя и нарушать правил расположения деталей, указываемых в стандартах и технических условиях. Обычно все основные детали изделий — спинки, полочки рукава, штанины—и некоторые более мелкие детали должны выкладываться только в направлении основы. Остальные детали, как например воротники, выкладываются, в зависимости от обработки и материала, либо поперек, либо косо (по диагонали) или вдоль. Указания о способе выкладки лекал в раскладках даются в технических условиях или стандартах в виде «дополнительных указаний по раскрою». В этих условиях действительно требуется большое искусство, чтобы давать экономию ткани, соблюдая все правила раскладки. Редко удается использовать полотна на 100%. Это возможно лишь иногда при раскрое самых простых изделий, например: наволочек, носовых платков. Обычно, чем сложнее изделие, тем больше отход неиспользованного материала. Отход материала составляется из внутренних выпадов (неиспользованных мест между деталями) и неизбежных потерь на края настила и стыки кусков в настиле, на концы кусков и пр. Отход материала при раскрое шинелей составляет до 7-8%, при раскрое летнего обмундирования—до 5-6% общей площади тканей.

Расход материала на одно изделие называют нормой расхода материала на изделие. Норма расхода материала включает в себя не только полезную площадь кроя, но и возможные отходы.

Нормы расхода материалов на предметы военной одежды указываются в погонных метрах при определенной ширине ткани. Эти нормы утверждаются правительством и обязательны при исчислении и отпуске потребных материалов.

Вполне понятно, что при раскрое более узких тканей, норма расхода ткани на изделие увеличится и, наоборот, при раскрое более широких тканей уменьшится. В таких случаях прибегают к пересчетам норм на фактическую ширину ткани по площади [1].

Нормы расхода тканей на изделия, раскраиваемые и пошиваемые индивидуальным способом, всегда выше норм расхода тканей на изделия, раскраиваемые и пошиваемые на швейных фабриках массовым способом.

Разрезание тканей. Разрезание настилов отдельных полотен может быть ручное и механизированное. Для ручного разрезания настилов применяют закройные ножи, изготовляемые из стали, длиною 25-30 см; для разрезания полотен и подравнивания края применяют большие ножницы.

Механизированное разрезание производится передвижными и стационарными закройными машинами. Стационарными называются машины, закрепленные на одном месте; материалы для разрезания доставляются к машине и продвигаются около ее ножа. Передвижными называются машины, легко переносимые для работы к месту разрезания ткани; ткань в момент разрезания находится в неподвижном состоянии, а машина вместе с ножом двигается по столу и рассекает настил по направлению линий намелки.

Передвижные машины бывают двух видов: 1) с вертикально-расположенным ножом и 2) с дисковым ножом. Наибольшее распространение имеют первые. К числу стационарных закройных машин относится ленточная раскройная машина. Все эти типы машин изображены на рис. 9 и 10 [2].

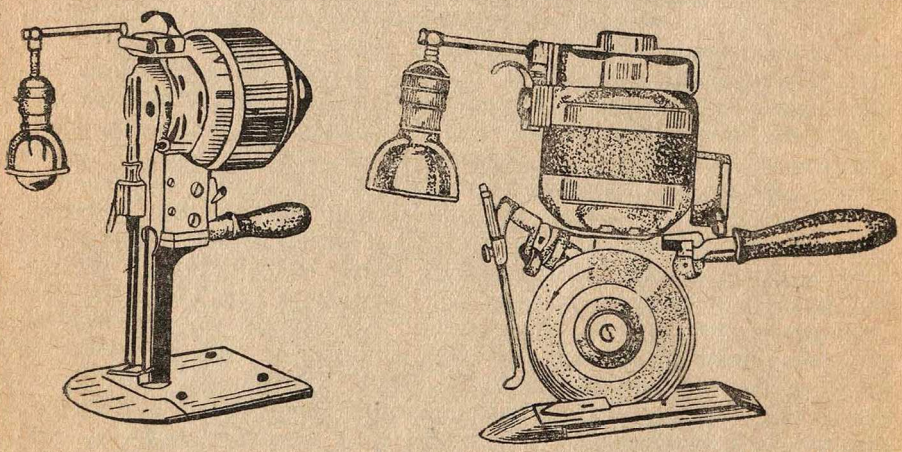


Рис. 9. Закройная машина: слева—с вертикальным ножом; справа—с дисковым ножом

Разрезание тканей является очень сложной и ответственной операцией. Раскрой считается правильным, если все вырезанные детали имеют правильные, четкие, выдержанные очертания, соответствующие лекалам, по которым производилась обмелка, и если все одноименные детали вырезанной пачки при наложении друг на друга точно совпадают между собой.

[1] *Н. К. Халтурин.* Таблицы перевода площади ткани с одной ширины в другую. Гизлегпром 1938 г.

[2] *Н. А. Архангельский.* Технология массового производства одежды. Гизлегпром, 1938, стр. 182 (рис. 82); стр. 187 (рис. 87); стр. 191 (рис. 90).

Подготовленный к раскрою настил сперва разрезается передвижными электрическими раскройными машинами на крупные части, удобные для переноски к стационарным машинам. На последних производится более точное

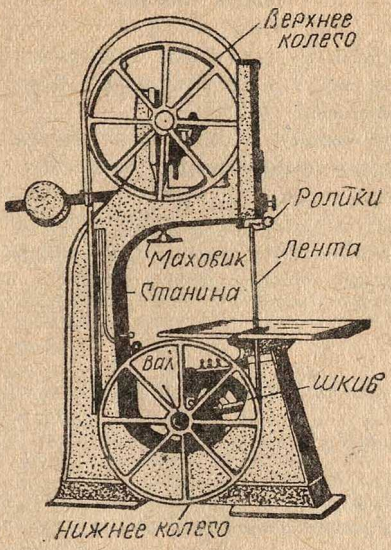


Рис. 10. Закройная ленточная машина

разрезание крупных частей на мелкие, а также обравнивание кроя по намеченным контурам или по краю наложенных лекал, имеющих металлическую окантовку. При раскрое настила требуется, чтобы резчик вел нож точно по размеченным линиям и не сдвинул бы с места ни одного слоя, так как это может привести к браку кроя, заключающемуся в том, что какая-либо деталь верхних слоев настила не совпадает по размерам с соответствующей деталью нижних слоев, т. е. получится маломерный крой.

Комплектование кроя. После резки настила производится проверка правильности формы и размеров выкроенных деталей наложением на них контрольных рабочих лекал. Полное совпадение кроя и лекал указывает на доброкачественность резки. Помимо неправильной формы выкроенные детали могут иметь текстильные пороки, проникшие в крой при невнимательности накладчика к сигнальным отметкам браковщиков. Текстильные пороки (дыры, пятна, морщины, разноцвет и др.) обесценивают крой и могут явиться причиной забракования всего изделия, поэтому бракованные детали выгоднее выбросить, подкроив на их место другие. Испорченный крой—зауженный и укороченный—перекраивается на меньший рост, а удлиненный и уширенный исправляется обравниванием по контрольным рабочим лекалам.

Проверенные детали комплектуются в пачки по ростам. Пачки должны содержать полный набор основных деталей и приклада, необходимых для пошивки изделия. Пачки снабжаются ярлыками, на которых указывается назва-

Всесоюзная библиотека имени В. И. Ленина

ние изделия, рост и литер. Затем пачки отправляются либо непосредственно в пошивочные цехи, либо, чаще, в кладовую кроя, которая регулирует подачу кроя пошивочным цехам.

Пошив изделий

Пошив изделий состоит из различных машинных и ручных работ, причем главнейшие из них могут быть объединены в две группы: пошивочные работы и утюжильно-прессовые работы.

Пошивочные работы состоят в соединении деталей изделия между собой и отделке их. Они связаны с выполнением различных строчек и швов. Утюжильно-прессовые работы состоят в пластической обработке деталей и частей изделия; они основаны на применении влаги и высокой температуры и называются влажно-термической обработкой изделия. Процессы шитья и утюжки тесно переплетаются между собой в едином процессе изготовления одежды и дополняют друг друга.

Швейные машины

Для шитья применяются швейные машины двух видов: универсальные и специальные.

Универсальными швейными машинами называются такие, на которых выполняется большинство разнообразнейших пошивочных работ: стачка обрезных краев, вшивка воротников и рукавов, прострочка бортов и клапанов, подрубка и т. п. Специальные швейные машины пригодны для одного определенного вида работ, например: пришивки пуговиц, выметки петель, постановки закрепок, обметки обрезных краев у сыпучих тканей и т. п.

К специальным машинам относятся пуговичные, петельные, скрепочные, обметочные и др.

Для упрощения названия швейных машин заводы-изготовители дают им условные обозначения. Эти условные обозначения выражаются цифрами, носящими название классов машин. Известная американская фирма Зингер все изготовляемые ею машины делит на группы. Каждую такую группу она называет классом и дает ей соответствующий номер. Машины одного класса существенно отличаются по своей конструкции от машин другого класса, но группа машин одного и того же класса также не является однородной. Эта группа включает в себя различные машины, но различия их менее резки, чем различия между машинами разных классов. Так, в группе машин 31 класса имеется более 60 разновидностей. Номер разновидности указывается после номера класса, например машины 31 к 15, 31 к 18 и т. д. Эти машины относятся к одному и тому же 31 классу, но имеют некоторые небольшие особенности и предназначаются: машина 31к15—для шитья тканей, а машина 31к18—для шитья кожи.

Швейные машины, выпускаемые заводами СССР, имеют свою заводскую классификацию. Так, Подольский механический завод, выпускающий до 20 типов швейных машин, делит их по классам, присваивая следующий порядковый номер каждому новому типу машин. В нижепомещаемой таблице сведены наиболее часто встречающиеся в промышленности швейные машины с их технологической характеристикой.

Сводная таблица швейных машин с указанием классов и назначения

№№ классов по старой классификации	№№ классов по новой классификации	Назначение машины	Число оборотов в минуту	Завод-изготовитель в СССР
		Универсальные машины		
15 к 28	1	Пошивка белья и мелких изделий из тканей легкой и средней плотности	1800	Подольский механический завод (ПМЗ)
31 к 15	4	Пошивка верхней одежды из тканей средней плотности и частично тяжелых	2500	То же
31 к 18	5	Шитье кожи	2500	„
31 к 35	9	Пошивка средних тканей с одновременной обрезкой края	2000	„
96—10	12	Белье из тканей повышенной плотности и верхней одежды из тканей легких и средней плотности	3500	„
61 № 104	Б 1	Пошивка белья и мелких изделий из тканей легких и средней плотности	3500	Ленинградский завод „Комсомолец“
45 к 1	21 л 1	Пошивка брезентов, кожи и мешков (тяжелые материалы)	900	Завод Точшвейсбыт
24—7	Тамбурная	Для головных уборов и выметок однониточным цепным стежком	2500	Киевский завод „Спецшвеймашина“
55—5	То же	Для выметки бортов однониточным цепным стежком	2800	ПМЗ
		Специальные машины		
71	6	Выметка петель длиною от 7 до 25 мм на белье и верхней одежде из средней ткани	1600	ПМЗ
68	7	Постановка закрепок величиной от 3 до 6 мм	1200	„
69	8	Пришивка пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями	1200	„
75	Пуговичная	То же	1400	Киевский завод „Спецшвеймашина“
81	Оверлок	Обметка краев сыпучих тканей и трикотажа	3300	Полтавский механ. завод НКЛП СССР
Модель 7	Стегальная	Стежка потайным однониточным цепным стежком	3500	Московский ремзавод „Модерн“
Рисс	ШМ 15	Выметка петель с глазком	725	Ростовский завод „Швеймашина“

В швейной промышленности наибольшее распространение имеет одноиголочная универсальная машина с челночным стежком. Машины с челночным стежком бывают трех типов: а) с продольным челноком, б) с колеблющимся челноком-захватом и в) с вращающимся челноком-захватом. Универсальные швейные машины во многом сходны друг с другом и имеют в основном следующие рабочие органы: иглу, челнок, нитепритягиватель и продвигатель ткани.

Внешний вид универсальных швейных машин также сходен. Остов универсальной машины (рис. 11) составляют рукав **А** и платформа **В**. Рукав машины состоит из передней части **а**—головки рукава, средней части рукава **б**, или собственно рукава, и задней вертикальной части рукава **в**, или стойки

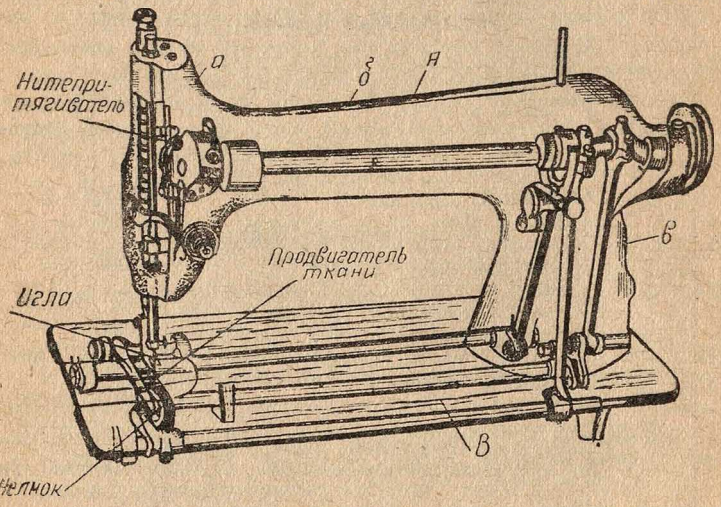


Рис. 11. Универсальная швейная машина 4 кл. ПМЗ

рукава. При установке на рабочем месте машина располагается вдоль рабочего стола так, чтобы головка ее помещалась слева, а стойка с маховым колесом—справа.

В головке машины помещаются части, сообщающие движение игле, нитепритягивателю и лапке. Под платформой машины и в стойке рукава находятся детали, которые передают движение челноку и продвигателю ткани. Внутри рукава машины проходит главный вал, но в некоторых типах машин главный вал проходит в платформе машины. Главный вал получает вращательное движение через насаженный на нем маховик либо от руки, либо от другого источника энергии.

Назначение рабочих органов швейной машины следующее: игла нужна для того, чтобы проколоть ткань, провести через нее к челноку верхнюю нить и сделать из этой нити маленькую петлю; челнок служит для провода через петлю нижней нити; нитепритягиватель служит для подачи нити от катушки игле и челноку и для затягивания петли верхней нити вверх, после того как сквозь нее челнок проведет нижнюю нить. Продвигатель ткани нужен для продвигания ткани вперед на величину стежка. Таким образом, игла, челнок, нитепритягиватель и продвигатель ткани образуют переплетение двух швейных нитей: верхней, сматываемой с катушки, и нижней, заключенной в челноке, и тем самым образуют при шитье стежки.

Образование стежка

Образование стежка на универсальной швейной машине с продольным челноком можно разложить на четыре этапа (рис. 12).

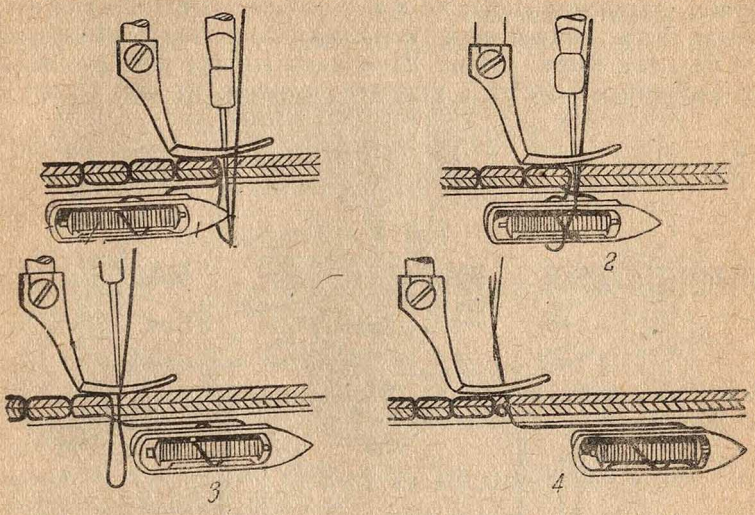


Рис. 12. Процесс образования стежка машинами с продольным челноком

Первый этап: игла, опускаясь, прокалывает сшиваемые ткани, проводит через них верхнюю нитку и, поднимаясь, образует петлю 1. Второй этап: челнок вместе с вложенной в него шпулей пробегает через петлю и проводит нижнюю нить 2. Третий этап—нитепритягиватель быстро затягивает петлю 3. Четвертый этап: продвигатель ткани подает ткань вперед, в то же время челнок возвращается в исходное положение 4; затем все повторяется снова. Таким путем один за другим образуются стежки.

На рис. 13 представлен разрез полученной таким образом строчки.

Как видно из рис. 13, верхняя нить переплетается с нижней посредине

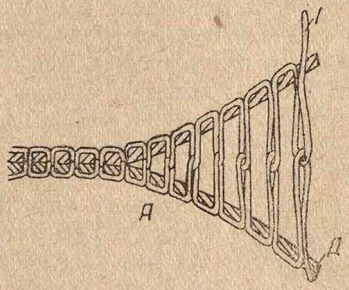


Рис. 13. Двухниточная челночная строчка в разрезе

сшиваемых слоев ткани. Эти нити, будучи натянутыми, зажимают между собой две ткани и таким путем сшивают их. Описанный способ образования

стежка является самым простым. Машины с продольным челноком тихоходны; они дают не более 600 стежков в минуту и встречаются только в мелких мастерских и в домашних условиях. Их вытеснили машины с колеблющимся челноком-захватом, так называемые центрально-шпульные машины, дающие более 2000 стежков в минуту.

Процесс образования стежка на таких машинах происходит при неподвижной шпуле. Петля верхней нитки захватывается носиком колеблющегося челнока и обводится вокруг шпули. После этого верхняя нить затягивается, а челнок возвращается обратно в исходное положение. На рис. 14 представлен

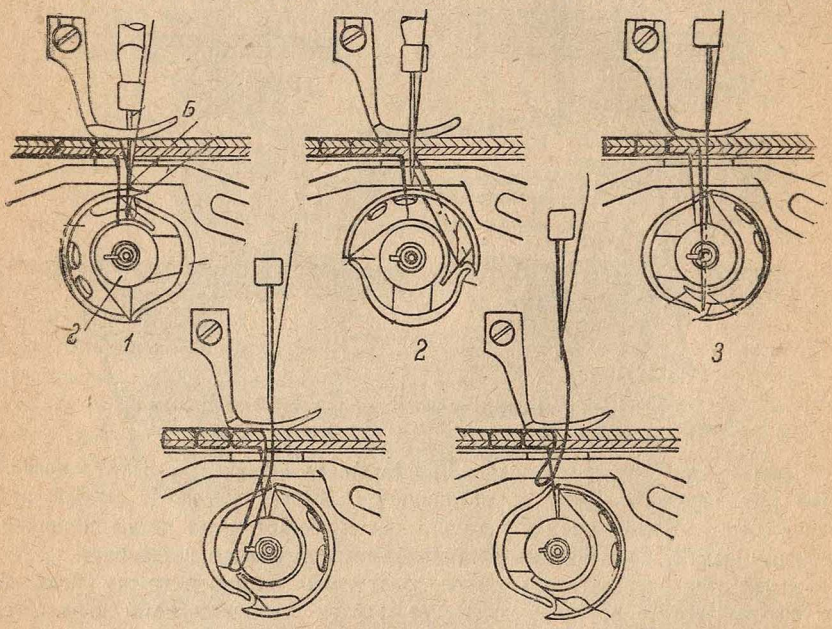


Рис. 14. Процесс образования стежка с колеблющимся челноком-захватом

процесс образования стежка на машинах с колеблющимся челноком-захватом.

В настоящее время получили большое распространение машины с вращающимся челноком-захватом или ротационные машины (rotary Schuttle — вращающийся челнок). Эти машины являются самыми быстроходными, они дают 3500—4000 стежков в минуту. Процесс образования стежка на этих машинах не отличается от предыдущего. Особенность же состоит в том, что челнок, накинув петлю верхней нити на шпулю, не возвращается обратно назад, а продолжает двигаться вперед, делая полный оборот. В этот момент происходит затягивание образовавшегося стежка и продвижение ткани. Затем челнок делает еще один холостой оборот, так как игла не успевает возвратиться назад и подвести верхнюю нить к челноку. Третий оборот челнока является рабочим оборотом, четвертый—холостым и т. д.

Стежком называется повторяющийся в прошиваемом материале законченный цикл переплетения швейных нитей. Величина стежка измеряется от одного прокола иглы до дру-

того смежного. Ряд стежков, повторяющихся в прошиваемом материале, образует строчку. Соединение двух, трех или нескольких краев тканей с помощью строчек называются швом[1].

Кроме челночного существуют цепные стежки. Цепные стежки могут быть однониточными и многониточными. Однониточный цепной стежок, называемый также «тамбурным», образуется путем зацепления петель одной и той же нити. В разрезе цепной стежок имеет вид цепочки (рис. 15), что и послужило

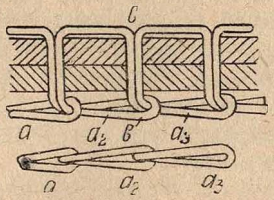


Рис. 15. Однониточная цепная строчка

основанием для наименования стежка цепным. Цепной стежок дает односторонюю и менее прочную, чем челночный стежок, строчку. Цепной стежок легко распускается; достаточно выдернуть нить последней петли и потянуть за ее конец, как распустится весь шов.

Цепные стежки чаще всего применяются для разного рода выметочных работ, а также при пошивке фуражек.

Соединение тканей при пошивке может происходить различными способами: 1) путем соединения краев ткани, 2) путем соединения краев с поверхностью ткани и 3) путем наслоения одной или нескольких тканей на другие. В первом случае соединение тканей выполняется швами, в последних двух—отделочными строчками.

Швы

Швы, применяемые в швейном производстве, характеризуются большим разнообразием построения, но строго сложившейся классификации швов пока еще нет. В настоящее время делаются попытки к созданию научно обоснованной классификации и строго установленной терминологии швов; в частности, инженер К. Н. Халтурин в своей работе «Классификация швов», опубликованной в «Бюллетени изобретателей и рационализаторов ВХА РККА им. Молотова В. М. № 1, 1939 г., описал до 200 различных швов и предложил свою классификацию и метод обозначения всех швов и строчек.

Метод обозначения швов и строчек, разработанный инженером Халтуриным, несколько сложен, главным образом, ввиду применения пяти различных алфавитов. Этот метод в данное время им перерабатывается на два алфавита (русский и латинский), но классификация швов, как весьма стройная, легкая и удобная, заслуживает внимания.

Сущность классификации швов заключается в следующем. Все швы по их назначению разбиваются на два класса—покровные и краевые.

Покровными называются швы, образующие из сшиваемых тканей покрытия — покров. В покровных швах отрезки сшиваемых тканей располагаются в обе стороны от шва, т. е. образуют покров.

К таким швам в готовых изделиях относятся: плечевые, локтевые, боковые, шаговые, слонка, пройма, швы приставок, надставок и пр.

[1] *К. Н. Халтурин* „Классификация швов".

Краевыми называются швы, предназначенные для соединения свободных краев прилегающих друг к другу тканей деталей изделия, т. е. все швы, не относящиеся к покровным. К таким швам относятся: соединения краев клапанов, воротника (по отлету и концам), поясов, бортов, соединения края низа изделий с подкладкой и пр.

Оба эти класса по сложности составления швов или в зависимости от вида сшиваемых краев разделяются каждый на три группы:

1) двухсрезные—сшивающие два обрезных края ткани;

2) трехсрезные—сшивающие три обрезных края ткани, и

3) комбинированные—соединяющие четыре и более срезов ткани (включая разного рода вкладываемые в шов полоски) или имеющие в своем соединении ткань, сложенную вдвое—на сгиб.

Каждая группа швов подразделяется на три подгруппы, по характеру ушивки и запаковки обрезных краев:

1) открытые—такие швы, у которых обрезные края материала видны (не запакованы);

2) полузакрытые—у которых хотя бы один обрезной край виден (не запакован);

3) закрытые—у которых все обрезные края скрыты (запакованы полностью).

Каждая подгруппа состоит из серий сходных отдельных швов, имеющих своих представителей с элементарным названием шва, например: «серия стачных швов», ее представитель—«стачной шов».

Для сокращения наименования классы условно обозначены по первой букве—«П» и «К».

Группы обозначены цифрой по числу срезов или буквой «К»—для комбинированных швов.

Подгруппы обозначены тоже по своей начальной букве, следовательно:

П2О—покровный двухсрезный открытый шов,

П2П—покровный двухсрезный полузакрытый шов,

П3З—покровный трехсрезный закрытый шов,

К2З—краевой двухсрезный закрытый шов,

ПКО—покровный комбинированный открытый шов и т. д.

Каждый отдельный представитель серии швов—элементарный шов—имеет свое сложившееся в практике название, определяющее его внешний вид и способ сложения, а иногда и применение.

При пошивке военной одежды применяются разнообразнейшие швы, но чаще всего встречаются следующие: стачной, настрочный, выворотной, двойной запошивной, втачной, окантовочный.

Стачной шов—П2О (рис. 16) имеет широкое применение при пошив-

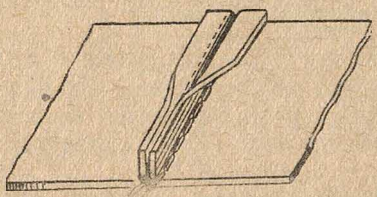


Рис. 16. Стачной шов (показано изнанкой вверх)

ке обмундирования, преимущественно из шерстяных тканей, а именно: шинелей, суконных рубах и суконных шаровар. Для соединения стачным швом отрезки ткани складывают лицом к лицу вровень обрезными краями, намеченными к сшиванию, и отрезки стачивают на определенном расстоянии от обрезного края (или кромки).

Настрочной шов—П2П (рис. 17), а еще чаще—настрочный шов П2О, при котором вторая (на рисунке—левая) строчка проходит через три слоя ткани, применяется при пошивке летних шаровар рядового состава КА. Для сшивания настрочным швом ткани сперва стачивают, причем стачку производят с припуском нижней стороны шва под настрочку. Затем шов заутюживают на одну сторону и настрачивают с лицевой стороны.

Выворотный шов—К23 (рис. 18) применяется при пошивке клапанов, мешковины карманов и пр. Для образования шва ткань складывают

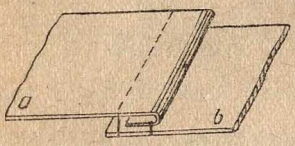


Рис. 17. Настрочной шов

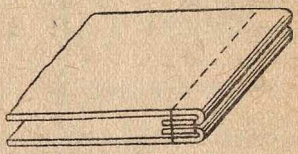


Рис. 18. Выворотной шов

лицом к лицу вровень краями и стачивают, затем вывертывают и простра-чивают с таким расчетом, чтобы вторая строчка прошла сквозь четыре слоя. Выворотным он зовется лишь потому, что процесс изготовления его связан с вывертыванием сшиваемых тканей.

Двойной запошивной шов—П23 (рис. 19) применяется при по-

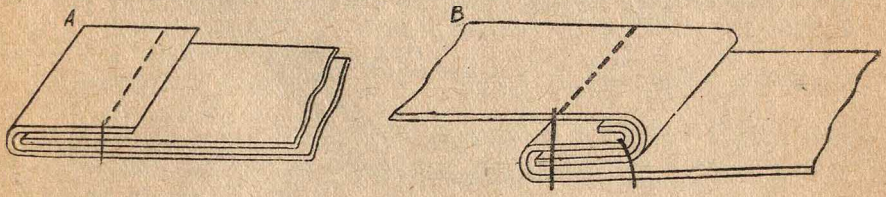


Рис. 19. Двойной запошивной шов
А— вид шва после первой строчки, *В*—вид готового шва

шивке белья, летних рубах и других изделий из легких тканей.

Для сшивания двойным запошивным швом ткани складываются лицом к лицу, причем край нижней ткани несколько выпускают (примерно на 0,7—0,8 см). Выпущенный край нижней ткани загибают, покрывая край верхней ткани, и на расстоянии 1-2 мм от среза простра-чивают. Затем верхнюю ткань отгибают на произведенный незаконченный шов, изделие переворачивают на другую сторону и по краю первого загиба, с изнанки на нижней ткани, накладывают вторую строчку. Особенность двойного запошивного шва состоит в том, что края ткани подогнуты внутрь и запошиты, благодаря чему шов имеет преимущество в гигиеническом отношении.

Втачной шов—ПЗЗ (рис. 20) выполняется следующим образом: три слоя ткани складывают вровень краями и стачивают, затем верхнюю и нижнюю ткани отгибают, вследствие чего образуются верхний и нижний сгибы на границе первой строчки, и накладывают вторую строчку, которая либо закрепляет ушитые края материала, либо проходит на расстоянии несколько большем, чем ширина ушивки, с тем, чтобы запошить (скрыть внутрь) обрезные края. Это наименование, относящееся к обоим видам швов,—неудачное и далеко не всеми одинаково понимается.

Для сшивания стачно-кантовым швом—ПКО—между двумя стачиваемыми тканями вкладывают в сложенном виде третью ткань, образующую кант, и простречивают, как указано на рис. 21, двумя строчками. Сперва кант

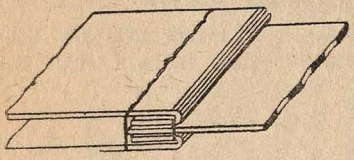


Рис. 20. Втачной шов

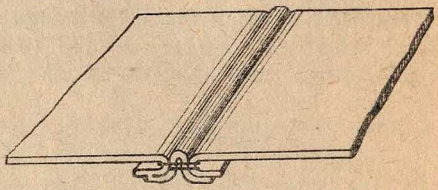


Рис. 21. Стачно-кантовый шов

по краю сгиба пристрачивается к одной стороне ткани; для рельефности канта расстояние от края сгиба должно быть 2-3 мм. Затем вторая строчка проходит для скрепления с другой тканью через кант, оставляя линию первой строчки внутри. При выполнении шва основные ткани обращены лицевой стороной внутрь, а материал канта сложен изнанкой внутрь, т. е. лицевые стороны основных материалов соприкасаются с лицевой стороной канта. По выполнении шов подвергается разутюжке и принимает положение, изображенное на рис. 21.

Для окантовки обычно берется материал другого цвета.

При пошивке рубах для предохранения срезов ткани от осыпания нитей и для отделки применяются подрубка и подшивка. Они бывают с открытыми и закрытыми срезами. Характер подрубки и подшивки понятен из рис. 22.

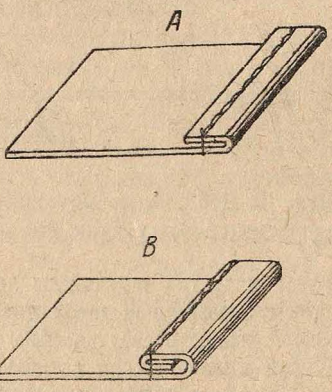


Рис. 22. Отделочные строчки: *а*—подшивка-затачка (изнанкой вверх), *б*—подрубка (изнанкой вверх)

Качество строчек и швов. От внешнего вида шва требуется четкая выдержанность линий и ровнота строчки, которая в свою очередь зависит от

правильного подбора ниток, игл, частоты стежков, натяжения нитей в стежках, отсутствия петель, пропусков, обрывов ниток и т. п.

Дефекты строчек и швов весьма разнообразны и зависят от ряда причин: плохой работы машины, свойств материала (ткани и ниток), квалификации рабочего. Наиболее типичны следующие дефекты: неодинаковое натяжение ниток в строчках, петляние ниток, пропуски стежков, кривизна строчки, стянутость шва, редкая строчка, отсутствие закреп и т. п.

Неодинаковое натяжение ниток вызывается неправильной регулировкой натяжения верхней и нижней ниток в швейной машине. При слабой затяжке стежка получается рыхлая строчка, ткани неплотно прилегают одна к другой и при развертывании сшитых отрезков ткани в швах с одной рабочей строчкой виден «оскал», т. е. швейные нитки, как это показано на рис. 23.

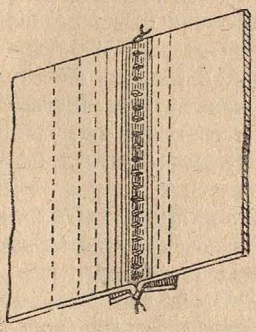


Рис. 23. Слабая затяжка стежков (оскалы)

Если строчка правильна, т. е. натяжение верхней и нижней ниток одинаковое, то переплетение их находится в середине сшитых слоев тканей, а внешний вид строчки с лица и изнанки будет одинаковый. Если же верхняя нить слабо натянута, то нижняя вытянет ее за собою и, наоборот, если нижняя нить слабо натянута, то верхняя вытянет ее за собою, и строчки будут иметь вид, показанный на рис. 24.

Неравномерное натяжение ниток в строчках создает дефект, называющийся петлянием строчки.

Пропуски переплетения стежков выявляются в строчках в виде удлиненных стежков, нарушающих однотипную частоту стежков и имеющих вид, показанный на рис. 25.

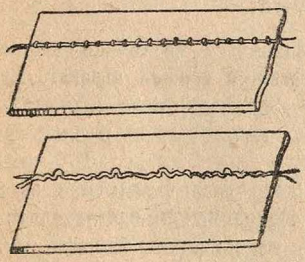


Рис. 24. Неодинаковое натяжение нитей в строчках

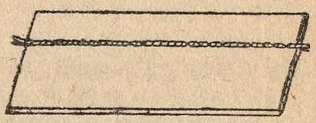


Рис. 25. Пропуски переплетения стежков

Пропуски переплетения стежков получаются от неправильной работы машины, искривления иглы и т. п. Пропуски ослабляют прочность шва.

Кривая строчка получается вследствие небрежности рабочего. Чтобы обеспечить ровную строчку, применяют специальные приспособления, привинчиваемые к лапке машины (направители—линейки и др.).

Редкая строчка, т. е. заниженное количество стежков на определенную длину строчки или шва, получается от неправильной работы продвигателя ткани и зависит по большей части от недосмотра рабочего, который обязан регулировать заданное число стежков в строчках.

Весьма существенным дефектом является стянутость шва. Она получается от чрезмерного натяжения нитей в строчках, преимущественно при выполнении запошивочных строчек, и имеет характерную волнистость. Стянутость швов—порок совершенно недопустимый в изделиях, потому что от растягивающих усилий быстро разорвутся нитки и разрушится шов.

Качество швейных изделий в сильной степени связано с качеством швов. Поэтому к качеству последних предъявляются следующие требования: крепость, эластичность и соответствующий внешний вид.

Под крепостью шва понимают сопротивление его разрывающему усилию. Крепость шва зависит от крепости сшиваемых тканей, соответствия применяемых при пошиве номеров игл, крепости ниток, частоты и правильности стежков и наличия закреп. Нормативов по крепости швов пока еще не установлено, но считают, что крепость шва гарантирует шов от разрыва во время носки в том случае, если она более или менее соответствует крепости сшиваемых материалов. Швы, претерпевающие большие напряжения в носке, как, например, шаговые и слоночные в шароварах и швы втачки рукавов, должны обладать большей крепостью, нежели остальные швы. При пошивке шинелей с этой целью употребляют нитки № 10 и № 30. Нитками № 10, как более крепкими, выполняются основные швы, а № 30—менее ответственные.

Под эластичностью шва понимают способность последнего выдерживать большие или меньшие растягивающие усилия. Эластичность шва зависит прежде всего от правильности стежков и равномерного натяжения ниток, а также от вида применяемых стежков. Так, например, челночные стежки менее эластичны, чем цепные. Эластичность шва должна быть не меньше эластичности сшиваемых тканей, иначе под влиянием растягивающих усилий шов будет разрушаться. Равенство между упругими растяжениями шва и упругими растяжениями ткани может считаться наивыгоднейшим соотношением.

Пошивочный агрегат

В швейном цехе может одновременно пошиваться несколько видов изделий, но для каждого вида по большей части выделяется особый агрегат. Агрегатом называется совокупность рабочих мест, оборудованных различными швейными машинами и инструментами, для выполнения машинных и ручных работ по пошиву определенного вида изделий.

Число рабочих мест в агрегате может быть различным; оно зависит от разделения процесса пошивки на операции, выполняемые одним человеком на определенном рабочем месте. Так, например, на швейной фабрике им. Тинякова (г. Харьков) шинельный агрегат имеет 100 рабочих мест при пошивке пехотных шинелей, при пошивке шаровар агрегат имеет 52 рабочих места и т. д.

Рабочие места в агрегате располагаются последовательно друг за другом двумя способами: либо вдоль, образуя как бы один общий стол, либо поперек. В первом случае машины обычно имеют под столами общую трансмиссию, от которой приводятся в движение швейные машины, во втором случае — по большей части индивидуальные электромоторы.

Транспортировка кроя и незавершенного изделия к рабочему производится двумя способами: конвейерным и передачей от соседа к соседу вручную.

При конвейерном способе посередине стола или вдоль рабочих мест монтируется транспортер с ящиками, в которых помещаются подлежащие обработке детали и незавершенные изделия. Транспортер обычно может работать на нескольких скоростях, что обеспечивает возможность регулировать его движение, считаясь с производительностью рабочих.

При передаче обрабатываемого изделия от соседа к соседу вручную возле каждого рабочего оборудуется стеллаж для продукции.

На каждом рабочем месте вывешивается инструкционная карточка рабочему, в которой точно указаны: объем работы на данном рабочем месте, последовательность операций и норма выработки.

Каждая деталь кроя, поступившая из закройного цеха, прежде всего проверяется контрольными рабочими лекалами, если необходимо, подравнивается ножом или ножницами и передается для нашивки процессных номерков.

На все детали верха будущего изделия нашиваются одинаковые процессные номера для того, чтобы облегчить сборку изделия на агрегате и предупредить перепутывание деталей и тем самым разноцвет изделия. Лишь после этого детали поступают в дальнейшую обработку.

Пошивка изделия состоит из перемежающихся машинных, утюжильных и ручных работ, последовательно идущих друг за другом таким путем, что детали изделия, непрерывно соединяясь друг с другом, выходят в конце агрегата в виде готового изделия.

Те работы по пошивке, которые выполняются на машинах с большей производительностью, нежели производительность агрегата (например, пришивка пуговиц, обшивка петель, отпарка, прессовка и т. п.), выполняются вне агрегата. Подобные машины обслуживают несколько агрегатов.

Благодаря механизации производства и организации работы непрерывным потоком удалось достигнуть высокой производительности труда каждого рабочего. Так, например, производительность одного рабочего за 8-часовой рабочий день на фабрике Тинякова составляет: по шинелям—2,637 шт., по шароварам—5 шт. При кустарной работе портной тратит на пошивку шинели до 25 часов, шаровар—до 8 часов.

Утюжка изделий

В процессе пошива отдельные детали и части изделия, а по окончании пошива — все изделия целиком подвергаются влажно-термической обработке, заключающейся в воздействии на ткань влаги и тепла. Форма швейного изделия вырабатывается не только кройкой и шитьем, но и в значительной степени пластической обработкой изделия утюгом. Без утюжки невозможно достигнуть нормального облегания талии, прилегания воротника, бортов. Операции шитья и утюжка переплетаются между собой, дополняя друг друга. При пошивке шерстяных изделий (шинелей, рубах, шаровар) утюжка применяется почти после каждой значительной операции. В процессе пошива де-

тали и части изделия подвергаются промежуточной утюжке, а после завершения пошива—окончательной утюжке и отпарке.

Промежуточная утюжка служит для разутюжки швов, придания формы различным частям и деталям изделия и применяется в процессе самого шитья. Окончательная утюжка применяется для придания законченного внешнего вида и формы всему изделию. Отпарка в основном служит для уничтожения глянца, образовавшегося во время утюжки.

Промежуточная утюжка чаще производится вручную утюгом. Окончательная утюжка изделий из легких тканей также производится в большинстве вручную, а для изделий из средних и особенно тяжелых тканей (шинели, суконные шаровары и др.)—на специальных утюжильных машинах: прессах и отпаривателях.

Общий вид пресса изображен на рис. 26.

Влажно-термическая обработка ткани при пошиве изделий основана на способности волокон к пластическим деформациям, усадке и растяжению и в силу этого—способности тканей сохранять приданную им утюжкой форму.

Придание той или иной формы отдельным деталям и частям изделия, а также изделию в целом зависит от назначения частей изделия, связано с фасоном изделия и достигается применением различных способов утюжки. Применяемые в производстве одежды способы утюжки можно разделить на следующие три группы: 1) прессование, 2) растяжение и усадка и 3) отпарка.

Прессование применяется для разглаживания утолщений, образующихся в процессе шитья на различных частях изделия (швов, рубцов и др.), образования нужных складок на материале, устранения ненужных складок и заминов. Самой распространенной операцией при пошивке является обработка швов, заключающаяся в придании краям ткани определенного положения. На рис. 27

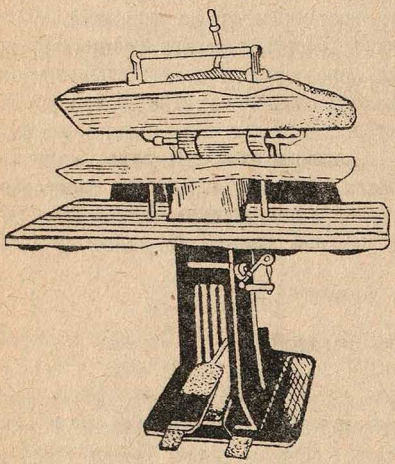


Рис. 26. Пресс

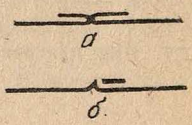


Рис. 27. Разутюжка и заутюжка шва

представлены два типичных варианта обработки швов — разутюжка **а** и заутюжка **б**.

При разутюжке края швов отгибаются в разные стороны и запрессовываются. Такой вид обработки швов применяется в шерстяных изделиях (шинели, ру-

бахи и т. д.). При заутюжке края швов отгибаются в одну сторону и запрессовываются.

Растяжение и усадка применяются для образования вогнутых и выпуклых форм в изделии. Для получения вогнутой формы применяют растяжение или «оттяжку» краев увлажненной детали горячим утюгом. Образование вогнутых форм необходимо при пошивке воротников, рукавов и пр. Без оттяжки краев стойки воротника невозможно было бы достичь нормального облегания шеи воротником.

Усадка ткани на некоторых отдельных участках изделия достигается так называемой сутюжкой и заключается в сокращении площади ткани за счет уплотнения материала. Сутюжка необходима при обработке груди шинели для образования некоторой ее выпуклости.

Отпарка является важнейшей операцией окончательной отделки изделия и заключается в воздействии пара на изделие для устранения глянца, образовавшегося во время утюжки (прессовки) и портящего внешний вид изделия. Глянцевые пятна называются ласами. Чаще все ласы возникают при прессовке карманов, бортов, воротников. Появление лас объясняется деформацией волокон ворса, которые при сильном давлении и высокой температуре приглаживаются и фиксируются в таком положении.

Сущность отпарки заключается в непродолжительном действии пара на глянцевые пятна. После такого воздействия пара волокна приобретают естественное положение, и ткань принимает первоначальный внешний вид, становясь более матовой. Отпарку производят либо на специальных машинах-отпаривателях, либо проглаживанием горячим утюгом через мокрую ткань (холст).

Для выполнения влажно-термических операций применяются плитовые, паровые, газовые и электрические утюги, прессы различных конструкций и отпариватели.

Электроутюги весьма удобны и гигиеничны. Утюжка производится вручную. Утюги бывают различного веса. Для утюжки легких изделий применяются утюги весом от 3 до 6 кг, а для более тяжелых изделий — весом до 12 кг. Кроме ручных утюгов, для работ на небольших участках применяют рычажные утюги. На рис. 28 изображена работа на рычажном утюге. Рычажное приспособление к утюгу облегчает труд рабочего по переноске утюга во время утюжки.

Температура нагрева утюга при утюжке колеблется в пределах от 200 до 250°С и зависит от вида утюжильной работы, длительности соприкосновения утюга с тканью и от степени увлажнения изделия, подвергающегося утюжке. При утюжке увлажненных изделий температура утюга должна быть выше на 20-30°.

Известно, что температура выше 105° разрушающе действует на шерстяные волокна, поэтому, чтобы парализовать разрушающее действие высоких температур, все шерстяные изделия следует утюжить через увлажненную хлопчатобумажную или льняную ткань. При утюжке изделия через увлажненную покрышку (холст) волокно нагревается до 100-105°, так как тепло утюга прежде всего идет на испарение влаги. Между тканью и горячей поверхностью утюга создается прослойка пара, которая предохраняет волокно от разрушения и дает высокое качество утюжки.

Излишняя влага из ткани должна быть удалена, так как только в этом случае утюжка будет эффективной. Для быстрейшего удаления влаги под из-

делие подкладывается кусок шерстяной ткани. Утюжка шерстяных изделий без увлажненной холщевой прокладки может привести к преждевременному разрушению шерстяных волокон.

Кроме электроутюгов, в швейной промышленности широко применяются

Рис. 28. Рычажный утюг

различные гладильные машины: прессы и отпариватели, которые во многих случаях предпочтительнее электроутюгов. Гладильные машины в большинстве случаев являются машинами стационарными. Они отличаются друг от друга большим разнообразием по внешнему виду. Рабочими частями гладильных машин являются две нагреваемые паром гладильные подушки.

Обрабатываемый участок изделия закладывается между гладильными подушками; верхняя подушка опускается на заложенный участок и силой своего веса, а также дополнительным прижимным устройством давит на него. В толщу материала впускается некоторое количество горячего сухого пара, и изделие прессуется в течение 2-3 минут. За это время все утолщенные края хорошо отпрессовываются.

При работе на прессе-отпаривателе изделие держится между подушками очень короткое время, в течение которого пар не успевает проникнуть в толщу материала и действует лишь на поверхностные волокна, лишая их глянца.

По окончании пошива изделие очищается от концов ниток и производственного мусора, затем окончательно утюжится, в случае нужды отпаривается и поступает на просмотр к браковщику.

Особенности производства белья и головных уборов

Эти особенности заключаются в большей механизации пошивки белья и в отделочных операциях как белья, так и головных уборов, а именно: белье

после пошива подвергается стирке и глажению, а головные уборы—правке на специальных болванках.

В процессе производства бельевой материал проходит множество операций, загрязняется и поэтому нуждается в тщательной очистке. Стирка белья преследует следующие цели: очистка белья от загрязнений и предупреждение или уменьшение дальнейшей его усадки.

Белье в процессе носки подвергается неоднократным стиркам, при этом ткань усаживается, а изделие сокращает свои размеры. Поэтому в лекалах делают припуски на усадку от стирки с тем, чтобы во время носки изделие сохраняло свои размеры.

Стирка белья на швейных фабриках производится либо в специальных цехах, либо в механических прачечных. После стирки белье сушится, гладится, складывается и поступает на браковку.

Процесс пошивки головных уборов не имеет принципиальных отличий от пошивки любого другого изделия, но он связан с обработкой жестких материалов и деталей: фуражечного картона, клеенки, козырька и др., и требует поэтому применения специальных машин более тяжелого типа.

Исключительное значение приобретает отделка головных уборов. От отделки зависит их окончательный внешний вид. Отделочные операции носят название правки и сушки.

Правка заключается в натягивании готового изделия на деревянную болванку (форму) соответствующего вида и размера и последующей обработки его на болванке утюгом. Чтобы форма, приданная обработкой на болванке, зафиксировалась, болванки с головными уборами помещают в сушилку. Сушилками служат либо электропечи, либо паровые сушилки. Последние являются сушилками непрерывного действия. Болванки с головными уборами медленно проходят на движущейся ленте камеры сушилок. В это время нанесенная при оправке влага испаряется, и головному убору сообщается устойчивая форма.

После сушки головные уборы поступают на контрольную проверку размеров и клеймение.

Глава IV

АССОРТИМЕНТ ВОЕННОЙ ОДЕЖДЫ

В этой главе рассматриваются вопросы, связанные с формой одежды, ее конструкцией, материалом и качеством пошивки, т. е. дается товароведческая характеристика важнейших основных предметов, состоящих на снабжении Красной армии.

Вот почему желательно самое широкое ознакомление с ассортиментом военной одежды всех командиров и начальников хозяйственной службы.

Ассортимент военной одежды не является чем то стабильным. Он все время изменяется и улучшается. Изменение ассортимента вызывается новыми тактико-техническими требованиями и культурными запросами армии. Изменение ассортимента диктуется также достижениями нашей социалистической промышленности и ростом благосостояния трудящихся масс. Например, появление новых родов войск—авиации и автобронетанковых войск—заставило ввести новые, не применявшиеся до сих пор, виды одежды: летные комбинезоны, куртки для танкистов, специальные головные уборы для летчиков и танкистов, и т. д.

В связи с усложнившейся военной техникой некоторые старые предметы военной одежды становятся неприемлемыми. Например, шинель, являясь универсальной и удобной одеждой для пехоты, становится неудобной для танкистов, так как полы ее затрудняют движения и она быстро пачкается. Поэтому вместо шинели для работы в танке введены более целесообразные виды одежды—комбинезоны, ватные куртка и шаровары.

Принятие на снабжение Красной армии пилотки было вызвано введением стального шлема. Объясняется это тем, что пилотка более удобна и портативна для комбинированной ее носки со шлемом, чему совершенно не отвечает фуражка, имеющая полужесткую конструкцию.

Непрерывный рост материального благосостояния трудящихся нашей родины, а также их культурно-политическое развитие обусловливают повышенные требования населения к качеству одежды.

Красная армия, являясь неотъемлемой частью великого советского народа, в силу своих специфических особенностей и условий армейского быта предъявляет еще более повышенные требования к качеству своей одежды. Каждая вещь из одежды Красной армии имеет вполне определенный срок носки, который должен обеспечиваться соответствующим ее качеством.

Общий культурный уровень населения нашей страны с каждым годом возрастает, в связи с чем Красная армия получает из года в год все более куль-

турное пополнение. Кроме того, Красная армия является великолепной школой культурного и технического роста бойцов и командиров, а все это, вместе взятое, расширяет потребности и запросы Красной армии, в частности, к хорошей, удобной и красивой одежде.

Основные термины швейного производства по готовой одежде и сокращения, применяемые в технических условиях [1]

Для облегчения рассмотрения описаний, изложения обнаруженных несоответствий установленной формы или пошива изделий, а также во избежание применения каких-либо произвольных терминов, в эту главу включен перечень основных терминов швейного производства по готовой одежде и условных сокращений, применяемых в стандартах НКО или технических условиях. Необходимость в этом вытекает также и из того, что вообще терминология швейного дела еще мало разработана и недостаточно внедрена; в практике имеется много неясностей и противоречий, ввиду чего справочные сведения такого порядка окажутся полезными.

Бантовая складка — складка, образуемая разутюжкой простроченного перегиба ткани. Прострочка может проходить от 2 до 4 см от края перегиба. Последний в готовой складке должен оказаться посредине ее, снаружи, против внутренних сшитых перегибов ткани. Пример: бантовая складка (бантовка) на карманах френча начсостава.

Если бантовая складка с одного конца поперек не закреплена, то она называется свободной бантовой складкой. В этом случае внутренние перегибы ткани не сшиваются.

Если последние между собой нигде не соприкасаются, то складка может быть названа полубантовой или двумя складками с наружными сгибами, обращенными в разные стороны.

Борт — уширение передней части полы (полочки) от центральной линии переда (линии воображаемого стыка пол), которая как бы делит пополам перед готового одетого изделия, до свободного долевого края. Центральная линия переда не вполне удачно в некоторых руководствах называется также линией полузаноса, а вся часть от нее до свободного края (т. е. борт) — полузаносом (или полузаходом). Учитывая, что полузаносы (ширина левого и правого бортов) в однобортных изделиях могут быть различными, линия полузаноса не всегда будет отвечать половине всего заноса, т. е. середине участка, закрытого обоими бортами, а поэтому правильнее ее считать центральной линией переда, определяющей борта и положение полочки.

Центральная линия переда имеет большое значение при конструировании изделий. В готовых однобортных изделиях, с одним рядом пуговиц, она соответствует линии пришива пуговиц, а в двубортных и однобортных без пуговиц она ничем не выделяется.

Из определения бортов видно, что они бывают только у таких корпусных изделий, которые имеют спереди разрез сверху до низа (шинели, френчи, куртки, кители, мундиры и пр.); в рубахах бортов нет.

---

[1] „Основные термины“ и „Описание частей одежды“ (стр 59—72) составлены К. Н. Халтуриным.

в. т. — условное сокращение, обозначающее — «высшая точка», соответственно «н. т.»—«нижняя точка».

Вздержка — широкая подрубка края изделия или пристроченная полоска на изделии, сквозь которые продета тесьма или резинка для затягивания. При этом по вздержке собираются сборки, которые могут свободно перемещаться (например, вздержка талии спортивных трусов на резинке, нижняя вздержка палатки плащ-накидки для стягивания ее вокруг шеи и др.).

Встречная складка — то же, что и свободная бантовая складка, но только заправленная внутрь. Внутренние перегибы бантовой складки во встречной складке находятся на наружной стороне; они являются наружными ее перегибами и примыкают друг к другу встык (пример: шинель начальствующего и рядового состава).

Вытачка — вырез, когда материал для образования выпуклости вырезается от края ткани узким треугольником и стачивается с таким расчетом, что строчка за вершиной треугольного выреза сходит на нет. После стачки вытачка разутюживается (пример: горловинная (грудная) вытачка). Если плоскость ткани надо, для лучшего облегания, сделать вогнутой, то форма выреза может представлять собой удвоенный треугольник, сложенный основаниями вместе. Вытачка в этом случае будет с обоих концов сходить на нет или один конец ее будет подходить к какому-либо обрезному краю изделия. Края выреза вытачки и линии строчек ее стачки не обязательно должны быть по прямой линии: они могут быть слегка изогнутыми, тогда как в готовом виде они должны соответствовать прямой линии (пример: боковые вытачки шинели и др.).

г/в—сокращенное обозначение «готовый вид» (в г/в—«в готовом виде»).

Гладкими спинка, полочка, рукав и пр. называются в том случае, когда они не имеют ни складок, ни сборок, ни пристрочных деталей и делаются без вытачек, затачек, сусонов и защит.

Горловина — линия выреза полочки или переда стана в лекале для шеи. Отступя от нее на положенную ширину ушивки, пришивается воротник или его стойка, или обтачка. Место первой строчки, соединяющей полочку или перед стана с воротником или его стойкой или обтачкой, называется линией пришива воротника. Если вместо полочки взять спинку, то то же можно относить и к спинке. Обычно горловину спинки называют ростком (росток).

Гривенка — плечевой шов (в г/в), соединяющий полочку со спинкой; в лекалах—плечевой срез полочки и спинки.

Гульфик — отрезок основного материала с несколькими прорубленными и обметанными петлями, пришиваемый со стороны подкладки у краев заделанных разрезов или по краю борта. Служит для потайной застежки. Гульфик делается с подкладочной тканью и располагается обычно на левой стороне (пример: к левому готовому краю переднего разреза брюк, шаровар и пр. подшивается гульфик с петлями).

Деталь изделия — выкройка изделия, отвечающая по своим размерам и форме установленным по техническим условиям лекалам; детали-несобранные части изделия (пример: подворотник, пола (без подкладки и отделки), верхняя половинка рукава, полуспинка, подманжет, половинки штанин и пр.).

д/ — буква «д» (малое) перед дробью, вслед за которой имеется слово обозначает предлог «для».

Затачка — то же, что и вытачка, но только вместо выреза делается обычный разрез, который также стачивается и разутюживается.

Термины вытачка, затачка и сусон многими совершенно не различаются и даже называются иногда просто вырезом или рассечкой. Необходимо за этими терминами усвоить определенное понятие, указанное в данном разделе.

З а т я ж н и к — то же, что и полухлястик, но свободным своим концом не застегивается, а заправляется и затягивается в пряжки или кольца встречного затяжника (пример: затяжники летних шаровар р/с, бридж хлопчатобумажных н/с и др.).

З а щ и п а — то же, что и сусон с двумя концами, только материал складки схвачен строчкой не по всей ее длине, а на некотором протяжении — в середине.

К л а п а н — отрезок основного материала на подкладке, прикрывающий вход в карман. Обычно пришивается параллельно входу только по одной стороне, поэтому его можно свободно приподнимать и опускать. Клапаны бывают различной формы.

Л а с ы — глянцевитые полосы, следы, остающиеся на изделии от неправильной утюжки и отпарки.

Л а ц к а н ы (реверы, отвороты)—верхняя отворачиваемая часть подборта, по форме сходная с треугольником, обращенным вершиной вниз (пример: френч н/с АБТ имеет вверху бортов два лацкана; шинель п/с можно носить с открытыми лацканами или застегнутой доверху).

Л и с т о ч к а — отрезок основного материала, пришиваемый в качестве отделки входа в карман. Долевым наружным краем сшивается с основным материалом изделия, долевым внутренним краем—с одной из стенок мешковины кармана, а в концах скрепляется с другой стенкой кармана и основным материалом изделия. Применяется при карманах без клапанов как снаружи, так и в подкладке (пример: нагрудный карман в подкладке казакина или шинели р/с и др.).

н. т. — см. в. т.

на — перед цифрами, определяющими положение строчки подразумевает за собой слово «расстоянии». Например: низ куртки прострачивается на 1,5 см от края. Это не значит, что длина прострочки только 1,5 см, а указывает, что ее расстояние от края должно соответствовать 1,5 см (на расстоянии от края 1,5 см).

Н и з к и — нижняя часть, которой заканчиваются штанины и рукава. Низки бывают с манжетами (обшлагами) или без них.

О б т а ч к а — отрезок материала в виде полоски, которым заделан (обшит) какой-либо обрезной край изделия. Например: обтачка горловины бумазейной рубашки, обтачка низа штанин бридж хлопчатобум. начсостава, обтачка горловины и разреза нательной рубахи рядового состава и пр. Иногда обтачка заделывает не один, а два или несколько обрезных краев. Пример: 1) обтачка верхнего края входа в карман летних шаровар, которая заделывает обрезной край штанины—вход в карман и мешковину кармана; 2) обтачка стачного шва втачки рукава в пройму летней рубахи, суконной рубахи и пр.

Обтачка бывает из основного материала или из какого-либо другого согласно техническим условиям. Обтачка входа в карман бывает исключительно из долевых полосок ткани.

О б ш л а г и м а н ж е т — отрезок материала определенных размеров и формы, пришиваемый к низкам рукавов или штанин. Обшлаг отличается от манжета тем, что у обшлага концы сшиты наглухо, тогда как концы манжета не сшиваются, а застегиваются или остаются открытыми. Пример: об-

клат рукава шинели, манжет рукава летней рубахи, манжет суконных шароваp рядового состава, манжет рукавов поварской куртки и пр.

Окат — по некоторым данным, окатом считается только линия пришива верхней половинки рукава к пройме от в. т. локтевого шва до в. т. переднего сгиба (наружного края) рукава. Считаем более удобным под окатом понимать весь верх рукава, как это принято было в целом ряде стандартов и некоторыми авторами. Таким образом, окат имеется как в верхней, так и в нижней половинке рукава.

Откосок — отрезок основной ткани, пришиваемый с подкладкой к краю разреза правой передней половинки штанины. К откоску пришиваются пуговицы соответственно расположению петель гульфика. При застегнутых шароварах, откосок, как и гульфик, не должен быть виден.

Отлет воротника (отлетной край воротника)—свободный край воротника. По отлету и концам, воротника суконной рубахи и пр. изделий нач. состава, а также некоторых изделий рядового состава (казакин) вшивается кант.

п/ — буква «п» перед дробью, за которой следует слово, обозначает сокращение—«полу». Примеры: п/гр. сукно—полугрубое сукно, п/пояс—полупояс, п/хлястик—полухлястик и т. п. Не рекомендуется этим же способом сокращать приставку «под», которая не должна изменяться. Например: подворотник нельзя обозначить — «п/воротник», так как под этим понимается полуворотник.

Подложка (подпышка)—прокладка, небольших размеров, из слоя ваты и подкладочной ткани или серпянки. Пример: в шинелях рядового состава образца 1938 г. выше уровня грудных карманов в грудные впадины прокладываются подложки с целью устранения складок.

Подборт — отрезок основного материала, покрывающий борт с внутренней стороны. Подборт делается вверху несколько шире, чем внизу. Ширина подборта по сравнению с шириной борта может быть различной: большей частью подборт немного шире борта. По свободному краю подборт сшивается с бортом, а по другому—с подкладкой. Подборт допускается пошивать из трех или четырех частей.

Подзор — отрезок основного материала, пришиваемый ко второй (внутренней) стенке мешковины кармана с целью ее прикрытия. Назначение подзора—улучшить внешний вид, закрыть стенку кармана и повысить его носкость. Подзор, как правило, необходим при карманах, заделанных обтачкой.

Подворотник (подштаферка)—нижний слой воротника.

Полухлястик — отрезок материала в виде полоски различных размеров и формы (согласно Т. У.), одним концом пришиваемый к изделию, а другим пристегиваемый на пуговицу или крючок. Служит для разных целей: украшения, поддерживания частей изделия, стягивания низков рукавов, штанин и пр. Пример: полухлястики на спинке шинели п/с, полухлястики на подкладке левой полы шинели р/с для пристегивания правой полы, полухлястик на подворотнике куртки ватной т/с—спецовки и пр.

Пройма — линия выреза полы (или переда) и спинки для рукава. Отступя от нее на положенную ширину ушивки, вшиваются рукава. В готовом изделии проймой называется шов, соединяющий окат рукава с полой и спинкой.

Росток — горловина спинки (см. горловина).

с/ш — условное сокращение, обозначающее—«сантиметров ширины»; указывается только после цифр, относящихся к ширине материала.

Слонка — задний шов шаровар (брюк), соединяющий задние половинки штанин (шов сиденья)—от в. т. шагового шва до пояса, включая шлиц или вставку с маркой фабрики.

ст. — условное сокращение обозначающее «стандарт».

Стойка — отрезок основного материала с подкладкой (иногда и с прокладкой холста, парусины или др. тканей), вшиваемый в горловину для повышения места пришива воротника с целью его устойчивости и большего закрытия шеи. Воротник, имеющий самостоятельную стойку, называется стоячеотложным. Стойкой воротника называется также участок цельного воротника от пришива до сгиба.

В фуражке стойкой называется прокладка спереди тульи, вкладываемая для стойкости и соответствия фуражки установленной форме.

Сусон — то же, что вытачка и затачка, но только в этом случае материал совершенно не вырезывается и не разрезается. Положение строчки в сусоне примерно такое же, как в вытачках. Сусоны заутюживаются на бок или рядом с первой строчкой простречиваются вторично, сквозь заложенный сусон.

Т. У. — условное сокращение, обозначающее «технические условия».

т/с, т/синий—буква «т» перед дробью, за которой следует слово или условное сокращение, обозначает—«темно». Пример: «т/с»—«темносиний».

Уступ или выступ борта — сторона лацкана, обращенная к концу воротника, то же — ширина борта вверху, т. е. расстояние от конца пришива воротника до верхней точки края борта.

Фальшивый кант — кант, образуемый не втачкой самостоятельной, отдельной полоски материала, а за счет основного же материала путем настрочки, напуша или выпушки. Пример: кант по верхнему краю стенок колпака пилотки р/с и пр.

Фигурный шов или край — такой шов или край какой-либо части или детали изделия, которые с целью украшения, лучшего облегания или в соответствии с формой приняты для данного образца фигурными, т. е. закругленными. Пример: боковой шов казакина, пришивные края полупоясов, кальсон р/с и н/с и пр.

х/б (или «хл/бум.»)—условное сокращение «хлопчатобумажный».

Хлястик — отрезок основного материала определенной формы и размеров, пристегиваемый к изделию обоими своими концами на пуговицы. Служит для различных целей: украшения, сдерживания складок, сборок, поддержания пояса, стягивания изделия в талии и пр. Пример: хлястик шинели.

Часть изделия — законченная, самостоятельная часть изделия, из которых, последнее монтируется. Пример: пола, спинка, рукава, воротник, накладные карманы, клапаны, штанины и пр.

Шлица — заделанный разрез спинки, рукава, низков штанин и пр. Обычно заделывается различного рода обтачками. Верхняя (левая) сторона называется подшлицей, нижняя (правая)—шлицей. Пример: шинель р/с кавалерии на подшлице имеет 4 петли, а на шлице—4 пуговицы.

Шлевки — узкие отрезки материала, пристрачиваемые к полупоясам; служат для продевания поясного ремня и поддержания шаровар. Нижние концы шлевок в большинстве образцов пришиваются к штанине ниже полупояса. Шлевки изготовляются из материала полупоясов.

Шлевками также иногда называются петли, сделанные из заготовленных обычных шлевок путем их двойного перегибания уголком. Пример: шлевки

для застегивания борта телогрейки, шлевки для пристегивания назатыльника зимнего шлема прежних образцов и пр.

Штаферка — верхний слой воротника. Чаще применяется термин — «верх воротника».

Описание частей и деталей одежды

Все предметы одежды по их применению (носке) и отчасти по конструкции для облегчения их изучения можно разбить на 4 разновидности: головные уборы, корпусные изделия, подкорпусные изделия и комбинированные изделия.

В разновидность или группу головных уборов входят все головные уборы, относящиеся к обмундированию, спецодежде, и к прочим группам классификации одежды.

К корпусным изделиям относятся предметы всех групп классификации одежды, одеваемые на корпус тела человека. К таким предметам относятся: шинель, рубаха летняя, френч, нательная рубаха, майка, телогрейка и пр.

К подкорпусным изделиям относятся предметы всех групп классификации одежды, одеваемые под корпус тела человека и на нижние конечности; шаровары, брюки, трусики, плавки и пр.

В группу комбинированных изделий входят предметы, являющиеся комбинацией корпусных и подкорпусных изделий, а иногда и головных уборов: комбинезоны, комбинезоны с пришитым капюшоном и пр. Такое деление предметов на группы—разновидности вносит облегчение в их изучение, так как каждая такая группа предметов имеет между собой много общего как в части схемы их конструкции, набора и наименования частей и деталей изделия, так и в отношении способа измерения предметов в готовом виде. Поэтому, чтобы ознакомиться с различными предметами одежды, нет надобности каждый предмет рассматривать в отдельности, да к тому же, хотя бы вкратце, описать все изделия просто невозможно. Это займет слишком много времени и места. Чтобы иметь понятие о наборе и форме частей и деталей одежды, достаточно рассмотреть по одному из наиболее характерных представителей корпусной и подкорпусной групп изделий. Представление о комбинированных изделиях вытекает из рассмотрения корпусных и подкорпусных изделий. Понятие о головных уборах, как менее сложных, ясно из описаний и рисунков предметов.

Наиболее типичным по своим конструктивным линиям, количеству частей и деталей из корпусных изделий является шинель р/с.

Описание частей шинели рядового состава Красной армии

Шинель р/с состоит из верха (сукно серошинельное), подкладки (диагональ гимнастерочная) и прокладочных материалов (холст подкладочный, сарпянка, вата одежная и тесьма бортовая).

Прокладочные материалы, вшиваемые между верхом и подкладкой, укрепляя отдельные участки изделия (края бортов, грудь, проймы, плечи и пр.), придают ему устойчивую форму и улучшают его внешний вид.

Подкладка имеет примерно то же значение, кроме того, она отвечает гигиеническим требованиям и дает известные удобства.

Наибольшее значение в получении изделий хорошего качества имеет изготовление верха как в отношении кроя (правильности лекал и резки по ним

материала), так и в смысле пошива, поскольку подкладка и прокладка вырезаются и пошиваются в соответствии с верхом. Отсюда и названия частей, а также деталей прокладки и подкладки соответствуют названиям верха.

Основу шинели составляет стан или корпус ее, одеваемый непосредственно на корпус тела, и состоящий из переда и спинки. Перед шинели—разрезной (с бортами) состоит из двух частей—левой полы (с подкладкой) и правой полы (с подкладкой). Спинка шинели делается цельной (с подкладкой только до складки). Остальные части шинели—два рукава, воротник и хлястик.

Наиболее ответственными частями являются: полы, спинка и рукава, от правильного раскроя и пошивки которых зависит положение на корпусе тела человека всего изделия. Каждая часть изделия составляется из деталей, ее определяющих.

Детали верха шинели р/с (см. схематический чертеж на рис. 29):

1. Детали левой и правой полочки—непосредственно сама полочка и вшиваемая в нее листочка (планка входа в карман).

2. Детали спинки—непосредственно сама спинка (цельная), два столбика, шлица и подшлица. Столбики пристрачиваются с боков у талии для прочности пришива пуговиц, укрепления боков шинели и в соответствии с установленной формой; шлица и подшлица служат для заделки краев разреза спинки.

3. Детали рукава—верхняя половинка рукава, нижняя половинка рукава, обшлаг и обтачка низа готового рукава.

4. Детали воротника—верх воротника и подворотник.

5. Детали хлястика—верх хлястика и подхлястик.

Подворотник и подхлястик выкраиваются по форме верха, а поэтому они в чертеже не показаны.

Все перечисленные детали, за исключением спинки, воротника, хлястика, подборта и шлиц,—парные. Парные детали одинаковы по форме и размерам. Они отличаются лишь тем, что их контуры обращены в противоположные стороны; для получения парной детали лекало следует перевернуть. Парные детали сохраняют одинаковое наименование с прибавлением, соответственно телу человека, слова—левая или правая. Например, левая верхняя половинка рукава (верхняя половинка левого рукава) и правая верхняя половинка рукава (верхняя половинка правого рукава) и т. д.

В целях более выгодного раскроя в некоторых деталях допускаются надставки или клинья, т. е. детали могут быть не цельными, а собраны из нескольких частей: 1) внизу пол у боковых швов могут быть клинья одинакового размера—треугольной формы с разницей по высоте не более 2-3 см; 2) в обшлагах со стороны нижней половинки рукава по одной надставке, но с тем, чтобы последняя не доходила на 4,5 см до линии продолжения переднего шва рукава, 3) в подворотнике допускаются надставки с тем, чтобы всего было не более четырех частей, 4) подборт (левый) допускается из трех составных частей, 5) подшлица—не более чем из трех частей и 6) подхлястик может быть из двух составных частей, сшиваемых накладным швом, отступая от петель.

Надставки допускаются в невидных местах.

Число и места надставок, допускаемых в изделиях, указываются в Т. У. в разделе «допуски».

Итого только верх шинели имеет, не считая отрезков для покрывания петель борта, 22 детали и к ним дополнительно может быть 12 надставок-клиньев.

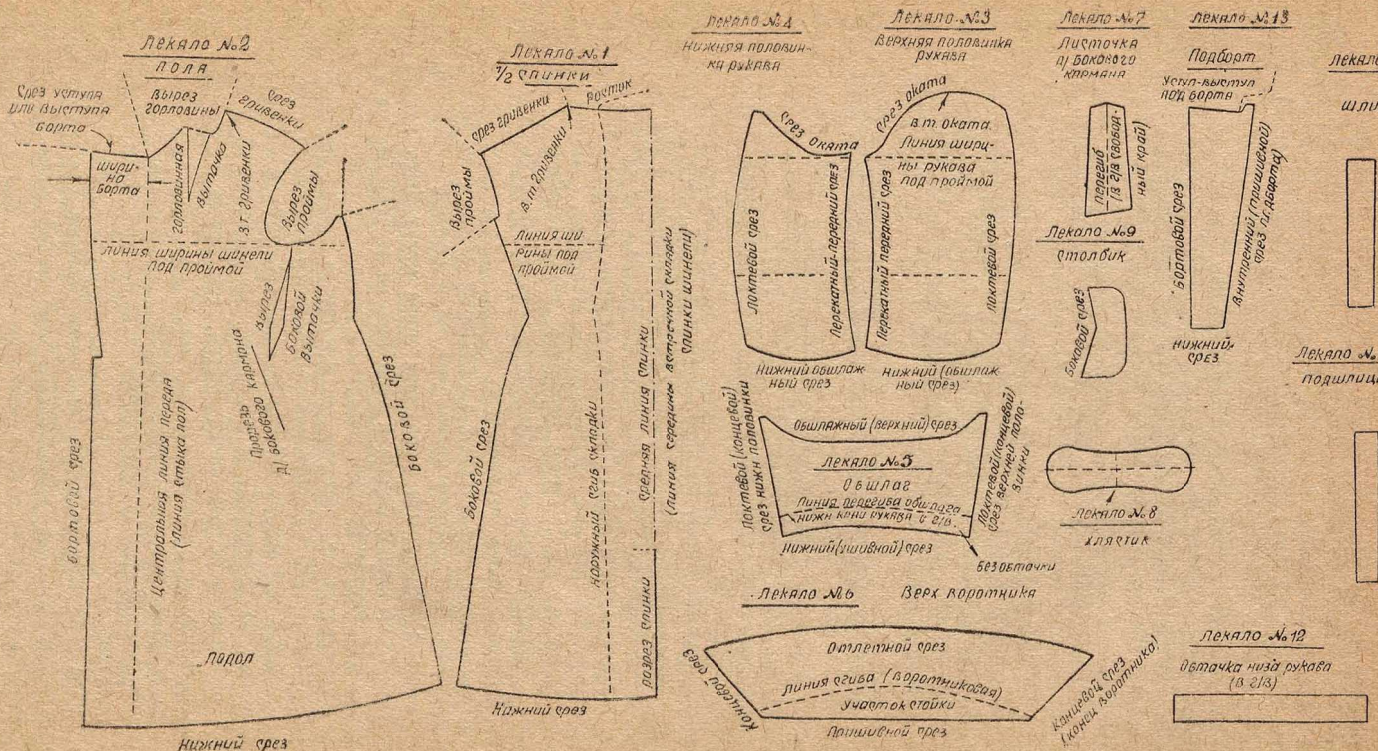


Рис. 29. Набор комплекта и форма лекал шинели

Каждая деталь имеет свои характерные, ее определяющие, контурные линии и свои внутренние линии (по площади лекала). Контурные линии в лекалах называются срезами (или обрезными краями), а в готовом виде, в зависимости от их места, они могут называться краями, швами или линиями пришива. Например, бортовой срез полы, заделанный подбортом, станет «краем борта» (в г/в) или может быть назван «бортовой шов». Последнее название менее принято.

Воротник, вшитый в горловину, создает линию пришива воротника.

Гривенка полы, сшитая с гривенкой спинки, образует шов гривенки. Подобно этому, все одноименные срезы при сшивке образуют швы, сохраняющие свое название по их расположению в изделии (в г/в).

Наименования контурных линий деталей и некоторых их точек, а также некоторых внутренних линий показаны на схематическом рис. 29.

Особенности конструкции отдельных частей корпусных изделий одежды

Спинка в готовом виде является важнейшей частью изделия, а в раскроенном виде она наряду с полочками представляет собою главную деталь кроя. Спинка влияет на общее положение изделия и правильное облегание им тела человека. Спинки бывают цельные (как в шинели, рубахе и др.), т. е. без среднего долевого шва, и сшивные посередине. Сшивная спинка главным образом бывает в тех случаях, когда требуется более полное облегание, которое легче достигается за счет изогнутости в крое средней линии—шва спинки. Для создания выпуклости спинки в области лопаток, с целью обеспечения большего соответствия форме тела человека, при пошивке посаживаются плечевой срез (гривенка) спинки и пройма. Последняя посаживается на кромку или бортовую тесьму, прокладываемую при пошивке. Посадка проймы на кромку производится в изделиях прилегающих, а в таких как рубахи летние или суконные она не нужна. Правильному облеганию спинки способствуют как форма и положение боковых швов, так и способ обработки среднего шва или складки. Например, в шинели наружные перегибы складки спинки обычно с этой же целью посаживаются на кромку. При этом сгиб складки выравнивается и образуется выпуклость на участке лопаток.

Спинки бывают гладкие, т. е. без каких-либо дополнительных отделочных деталей, и с различного рода складками, сборками, защипами, хлястиками, полухлястиками и пр.

Полочки имеют не меньшее значение, чем спинка. Основным элементом полочки является ее борт. От правильной обработки борта во многом зависят баланс изделия и его внешний вид. Под балансом изделия понимается правильное положение стана изделия, правильное соотношение размеров переда и спинки и согласованность в облегании передом и спинкой корпуса человека.

При правильной конструкции края бортов (в г/в) имеют отвесное положение, а при длинных изделиях, как, например, шинель, черкеска и пр., они имеют у талии небольшой излом (в наружную сторону) для полного обеспечения запахивания. Для этой же цели ширина борта внизу или, как ее называют полузапас, делается несколько шире, чем у талии. В шинели образца 1938 г. это уширение в лекале недостаточно выражено, но в г/в оно получается за счет посадки края борта.

Ширина бортов—величина непостоянная; она зависит от вида изделия и его назначения. В изделиях, у которых верх борта может отворачиваться,

ширина левого и правого бортов одинаковая. В однобортных изделиях, застегивающихся до верха, ширина бортов бывает одинаковой (как, например, шинель р/с) и может быть разной (френч н/с).

Центральная линия переда на участке груди при положении изделия на столе имеет в некоторых изделиях (например, во френче н/с и др.) слегка кривую форму, которая зависит от величины обхвата груди и ее выпуклости спереди. В одетом виде, смотря спереди, она должна быть строго прямой. Для обеспечения необходимой выпуклости в области груди края бортов посаживаются и сутюживаются на уровне груди и дополнительно к этому иногда делаются горловинные (грудные) вытачки. Выпуклость полочек в области груди является одним из важнейших признаков правильной обработки изделия.

Для облегания изделия в талии, в полочках применяются передние и боковые вытачки. Для полноты 104 и выше передние вытачки не всегда требуются, а в гражданских изделиях, как правило, не делаются.

Плотность облегания по талии определяется числом вытачек, шириной их вырезов, формой боковых срезов полочки и спинки, а также среднего долевого среза спинки. В изделиях так называемого прямого покроя (с прямой талией) передние и боковые вытачки отсутствуют, а боковые срезы не имеют выемов, благодаря чему такие изделия по ширине в талии равны ширине изделия под проймой или даже несколько шире, чем под проймой. К таким изделиям относятся: летняя рубаха, ватная телогрейка и пр.

В изделиях с полуприлегающей талией обычно делаются только боковые вытачки (шинель р/с и др.). В изделиях с прилегающей талией имеются боковые и передние вытачки, а в изделиях с плотно прилегающей талией ширина в талии уменьшается за счет вытачек и выемов в швах. Иногда обужение в талии достигается за счет края борта и выема в боковом шве. Так, например, черкески весьма плотно прилегают в талии, однако, они вытачек не имеют.

Ширина и высота плеч изделия зависят не только от сложения человека, но и от принятого образца (утвержденной формы). Изделия могут быть с обыкновенными или с несколько приподнятыми широкими плечами за счет подкладывания небольших подложек. Так, например, в френче н/с прокладываются подплечики.

Форма и внешняя отделка полочек бывает различной в зависимости от вида и назначения образца. Полочки, как и спинка, могут быть гладкие или же с какими-нибудь дополнительными отделочными деталями (карманы, бантовки, листочки и др.).

Полочки, как и спинки, могут быть отрезными, т. е. имеющими по талии шов и отдельную пришивную нижнюю часть, называемую юбкой изделия (например, казакин, куртка ватная кавалерийская и др.).

Пройма является одним из наиболее ответственных швов (линией) в изделии: от ее положения, формы и размеров зависят как удобство действия рукой, так и внешний вид изделия. Поэтому очень важно правильно подготовить пройму стана и правильно вшить рукав, который при вшивании должен быть посажен. Посадка рукава производится в определенных местах проймы, главным образом, спереди, сзади, несколько меньше—вверху оката и не делается внизу.

Рукава по своей форме и числу деталей бывают весьма разнообразными. Все рукава можно подразделить на три группы: рукава «рубашечные»—про-

стые, рукава—«обыкновенные» и третья группа почти неприменяемая в военной одежде относится к рукавам—«реглан».

В рубашечных (простых) рукавах окат имеет очень небольшую кривизну и высоту. Под высотой оката понимается расстояние от самой высшей точки до уровня самой нижней точки оката, т. е. до линии ширины рукава под проймой. Высота оката в рубашечных рукавах колеблется в пределах 3-5 см. Такие рукава, например, применяются в нательном белье и пр. Окат рукава обыкновенного покроя представлен на рис. 29 (детали шинели), в котором высота оката колеблется от 12 до 15 см.

В большинстве изделий рукава делаются обыкновенного покроя.

В рукавах «реглан» оката, т. е. обрезного края рукава, соединяющегося с проймой, нет, так как рукав «реглан» доходит до самой горловины и сшивается с косыми верхними срезами полочки и спинки.

Рукава «реглан» делаются только в кожаном пальто н/с; они менее всего удобны для движения руки. Более всего удобны для руки рубашечные рукава, но они менее красивы, так как образуют много складок и морщин.

Эти 3 покроя рукавов подразделяются на одношовные, двухшовные и трехшовные. У одношовных шов обычно располагается сзади по локтю (рукав летней рубахи н/с) или от середины проймы (подмышки) по нижней (внутренней) половинке рукава, как например, в нательной рубахе. Двухшовные рукава представлены рассмотренной шинелью. Трехшовные рукава могут иметь дополнительный шов либо снизу (от подмышки руки), либо сверху от в. т. оката.

Форма воротника также бывает разнообразной. Она, особенно по линии пришивного среза, увязывается с формой горловины полочки и верхнего края борта (уступом). Воротники, застегиваемые наглухо, отличаются в основном шириной и формой (величиной) углов, образуемых отлетным и концевым краями. В воротниках, не застегивающихся наглухо (френч н/с АБТ), если не придерживаться утвержденного образца и формы, возможно большое разнообразие. На практике, из-за неправильной пошивки, несмотря на установленную форму, наблюдаются отклонения: в размерах конца воротника, верхнего края лацкана, длины раскена (шва соединения воротника с подбортом), длины лацкана и в части углов между концом воротника и верхним краем лацкана. С этим явлением необходимо бороться, добиваясь соблюдения установленной формы.

Для большей стойкости, упругости и лучшего сохранения формы в воротник прокладывается прокладка, простегиваемая с подворотником.

Воротники по покрою бывают: отложные (как в летней рубахе), стояче-отложные (в суконной рубахе р/с, френче и др. предметах) и стоячие или стойкой (казакин, куртка ватная кавалерийская и др.).

В отложных воротниках, к которым относится также и воротник шинели р/с, стойка образуется за счет самого воротника—сгибом, идущим вдоль всего воротника. Участок воротника от этого сгиба, который условно можно назвать воротниковой линией, в сторону пришивного края составляет стойку, а в сторону отлета—непосредственно воротник.

В стояче-отложных воротниках стойка делается как самостоятельная, отдельная часть воротника, состоящая из верха, прокладки и подкладки. В стоячих воротниках стойка является также и воротником.

Карманы бывают накладные и прорезные. Эти оба вида карманов могут быть поперечными (прямыми), полукосыми, косыми и долевыми. К накладным карманам относятся такие карманы, которые наложены сверху изде-

лия, не нарушая цельности его ткани (например, летняя рубаха имеет накладные карманы). К прорезным карманам относятся такие, которые имеют вход сквозь прорезь (разрез) в основном материале изделия (например, боковые карманы шинели р/с и н/с).

Накладные карманы бывают пристрочные (летняя рубаха р/с) или отлетные (летняя рубаха н/с). Прорезные карманы могут быть патачные с внутренней стороны (например, плащи прежних образцов) или с самостоятельной мешковиной. Обычно прорезные карманы делаются с мешковиной. Карманы бывают различной формы. В военных изделиях обычно карманы делаются четырехугольными.

Обшлага в некоторых изделиях (шинель р/с, казакин и др.) делаются с мыском, а манжеты, как правило, прямые.

Описание частей летних шаровар рядового состава

Шаровары р/с (пехотные) состоят из верха (трико «К» меланж х/б хаки) и подкладки (бязь крашеная, она же идет на карманы и приклад).

Подкладочный материал в шароварах имеет меньшее значение, чем в корпусных изделиях.

Наибольшее значение имеет правильный крой верха, особенно штанин, которые являются основой шаровар, главными их частями. Помимо левой и правой штанин, сшиваемых из двух половинок, шаровары имеют пояс, состоящий из двух полупоясов.

Детали верха летних шаровар р/с (пехоты) (см. схематический чертеж на рис. 30):

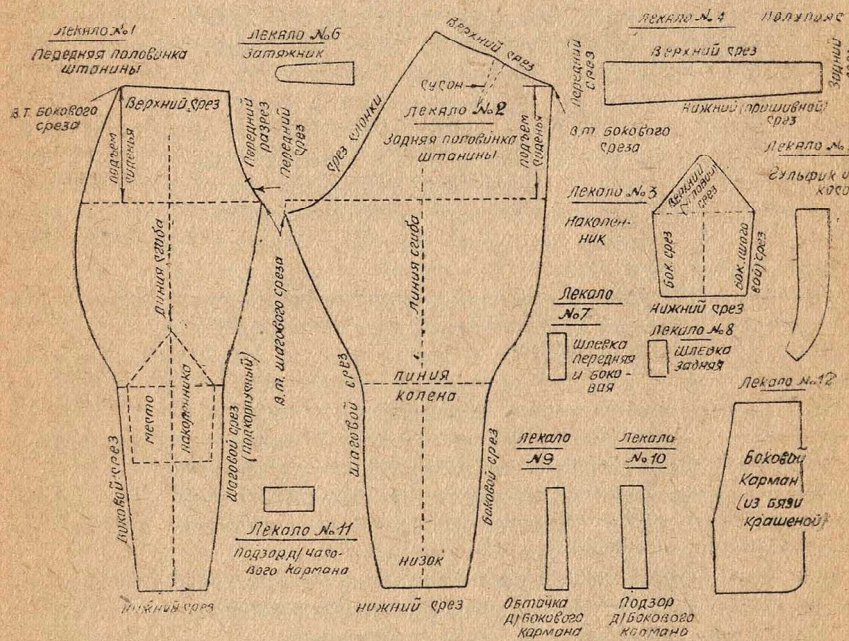


Рис. 30. Набор комплекта летних шаровар р/с пехоты КА

1. Детали правой штанины—передняя половинка штанины, задняя половинка штанины, наколенник, пристрачиваемый к передней половинке, отко-

сок, пришиваемый к переднему разрезу, обтачка бокового кармана (со стороны передней половинки), подзор для бокового кармана, подшиваемый со стороны задней половинки штанины, и затяжник, вшиваемый в сусон задней половинки штанины.

2. Детали левой штанины—такие же, как у правой, но добавляется подзор для часового кармана и вместо откоска правая половинка имеет гульфик.

3. Детали пояса—правый и левый полупояса, к которым относятся по одной задней и по две передне-боковых шлевки. Пояс летних шаровар прокладки не имеет, а делается на подкладке.

Для более выгодного раскроя вверху задних половинок, а также вверху шаговых швов, захватывая часть слонки, допускаются клинья. Гульфик и откосок допускаются из двух отрезков, сшитых в гульфике отступя от петель.

Итого только по верху шаровары имеют 23 детали, а с клиньями и надставками—29 штук.

Контурные и внутренние линии, а также название некоторых точек показаны на рис. 30.

Передняя и задняя половинки каждой штанины сшиваются между собой по одноименным срезам (боковому и шаговому), затем задние половинки обоих штанин соединяются между собой по слонке, а передние—по переднему срезу.

Особенности конструкции отдельных частей подкорпусных изделий одежды

Штанины и особенно верхний их участок, соответствующий сиденью, являются важнейшей частью подкорпусных изделий. Правильная конструкция штанин (размеры и их соотношение), особенно участка сиденья, определяет положение шаровар и облегание ими тела человека. Во всех конструкциях военных шаровар особое внимание обращается на правильное установление высоты сиденья и длины слойки. Высота сиденья шаровар должна возможно точнее отвечать высоте сиденья (таза) бойцов, а слонка должна быть по возможности более длинной. Такое положение создает удобства при ходьбе и, главным образом, при езде верхом и выполнении других упражнений.

Штанины бывают гладкие или с напитыми наколенниками, леями, карманами и пр.

Штанины в большинстве военных изделий бывают двухшовные, такие, как на рисунке летних шаровар. Одношовные штанины могут быть в таких изделиях, у которых боковой шов—прямой (кальсоны р/с, ватные шаровары и пр.), ввиду чего он сам собою отпадает, если позволяет ширина материала. В 1924 г. в виде опыта в носке были суконные шаровары одношовные—без шагового шва, однако, они по ряду причин себя не оправдали.

Задние половинки штанин, для лучшего облегания икр и колена, а также для создания легкой выпуклости выше колена, делаются отрезными—с надставкой внизу и с небольшими вытачками (или затачками) со стороны штанины (бриджи н/с летние и суконные).

Форма выпуклости бокового и шагового шва штанины (на уровне середины бедра) бывает различной. В военных образцах она должна соответствовать утвержденной форме.

Ширина в коленях в шароварах делается свободной—с некоторым запасом. Это необходимо потому, что обхват ног в коленях не у всех людей одинаков, а колеблется с разницей до 8-9 см. Некоторый излишек ширины не-

обходим также и для лучшей носкости, так как узкие в коленях шаровары от частых сгибаний ног (приседаний) скорее порвутся. В носке излишек рекомендуется заправлять в сторону бокового шва. Ширина в коленях бридж делается поплотнее.

Штанины шаровар, бридж и брюк навыпуск делаются без подкладки. В индивидуальной пошивке, особенно при высоком качестве материала, к передним половинкам штанин подшивают (по просьбе заказчика) с изнанки ластик, шелк, радоме и пр., чтобы придать изделию большую эластичность и чтобы в носке ткань на участке колен не вытягивалась.

Пояса в некоторых изделиях бывают цельными, но так как цельные пояса требуют для лучшего подбора весьма большого разнообразия полнот, то обычно применяются пояса, состоящие из двух полупоясов.

К поясам пришиваются шлевки, которые верхними своими концами не должны доходить до верхнего края полупояса (на 1-2 см) с тем, чтобы шароварный ремешок не выходил за пределы пояса. Шлевки, имеющие два прохода (летние шаровары р/с и др.), должны быть посредине пристрочены выше уровня пришива пояса с тем, чтобы шароварный ремешок поддерживал пояс.

Места измерений, т. е. отправные точки и линии наложения измерительной линейки или ленты, для определения различных размеров частей одежды объяснены в главе «Разбраковка».

Маркировка, упаковка и вес основных предметов вещевого снабжения Красной армии указаны в приложении 1.

Краткое описание основных предметов военной одежды, палаток и разных принадлежностей

1. Обмундирование

Обмундирование по времени года разбивается на две подгруппы—на летнее и зимнее. Каждая из этих подгрупп по принадлежности разделяется на две категории—обмундирование для рядового состава и обмундирование начальствующего состава. Казачьи части Красной армии, кроме того, имеют парадное обмундирование (выходное).

Описания даны по наиболее характерным представителям подгрупп и категорий согласно следующему:

Летние головные уборы: фуражка, пилотка и панама.

Зимние головные уборы: шапка-ушанка, введенная с 1940 г. взамен шлема.

Летнее и зимнее (основное) обмундирование:

Рядового состава: шинель, суконная рубаха, летняя рубаха, суконные шаровары и летние шаровары.

Начальствующего состава: шинель, летняя рубаха и бриджи х/б.

Кроме того, включены описания парадной одежды казачьих частей—казакин р/с, черкеска р/с и бурка.

1. Фуражка образца 1939 г. для начальствующего и рядового состава Красной армии

(Суконная фуражка н/с, суконная фуражка р/с и фуражка х/б с суконным околышем)

Краткое описание фуражки (рис. 31)

Околыш (окол) фуражки цельный, гладкий, суконный, одинаковой высоты по всей длине и для всех размеров (4,6 см), заготовляется на картоне, по которому он должен быть плотно натянут и сзади сшит.

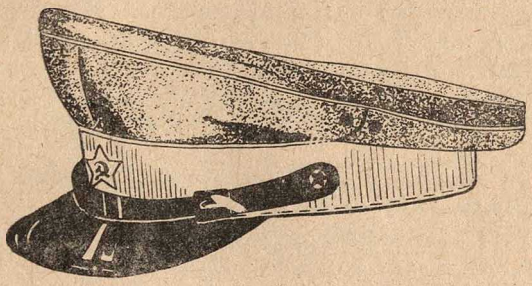


Рис. 31. Фуражка начсостава и рядового состава

Тулья фуражки (очелье) по своей форме соответствует усеченному конусу, обращенному своим основанием вверх.

Верхнее, большее, основание тульи посредством канта соединяется с донышком. Нижнее основание тульи тоже через кант соединяется с околышем.

Тулья сшивается по переднему, заднему и двум боковым швам из четырех квартеток (четвертинок), располагаемых вполне симметрично. Ширина тульи по всей длине одинакова для всех размеров—4,75 см.

Для стойкости тульи спереди и придания ей вертикального положения со слегка выпуклой средней частью, под тулью подкладывается и прикрепляется к околышу и донышку полужесткая стойка, которая делается из подкладочного холста, трех слоев бортового волоса, картона и четырех слоев листовой ваты перестроченных одновременно. С боков тулья свободно опускается. Сзади тулья нижней своей частью как бы прилегает к околышу, а верхним краем оказывается ниже верхнего уровня околыша.

Донышко овальной (эллиптической) формы, по краям посаживается на кант, вследствие этого плоскость донышка оказывается выше уровня верхнего канта на 0,9-1 см (в зависимости от толщины материала верха).

В эти закраины донышка, для улучшения формы фуражки и лучшего сохранения ее внешнего вида, поверх шва канта вкладывается металлический или фибровый каркас шириной 0,4-0,5 см.

Для создания на тулье, ниже верхнего канта, такой же закраины (выпуклости тульи) с внутренней стороны фуражки, к шву донышка, пришивается суконная полоска (или байковая для фуражек р/с), прилегающая к верхнему краю тульи. Эта полоска, в сочетании с правильно вложенным каркасом и туго наведенным верхним кантом, создает особенность внешнего вида

фуражки, заключающуюся в том, что ее края получаются не острыми и не спадающими на околыш, а упругими, шириной 2,5-3 см, и с затянутым кантом.

Окантовка фуражки. Ширина кантов по краю донышка и по верху околыша—0,2 см. Эти оба канта, а также низ околыша, по которому кант не предусмотрен, должны быть ровными, без искривлений и находиться каждый в своей определенной плоскости.

Козырек — фибровый, черный, двухсторонней лакировки, пришивается к околышу симметрично переднему шву тульи. Козырек по отношению к плоскости низа околыша должен составить угол около 30°.

Ремешок. Подбородный, двойной, раздвижной лакированный ремешок черного цвета пристегивается над козырьком к желтым форменным пуговицам малого размера, пришитым к околышу (пуговицы для фуражек р/с—черные металлические).

Звезда. Спереди, точно посредине околыша, прикрепляется установленного образца красная металлическая звезда, с правильным размещением серпа и молота.

Подкладка донышка и тульи для фуражек р/с—бязь крашеная серая или хаки, для фуражек н/с—сатин серый.

Налобник — дерматин серый или гранитоль серая. За налобником, над краем козырька, прокладывается картонная полоска 20×1,5 см. Эта полоска прокладывается для того, чтобы острый край козырька не беспокоил лоб.

Швы квартеток и околыша—стачные. Верхний и нижний швы тульи—стачно-кантовые. Частота стежков—не менее 25 в 5 см машинной стачной строчки, а для строчек, проходящих через картон,—13-15 стежков в 5 см.

Отличительные признаки фуражки образца 1939 г.:

Фуражка н/с. На тулье фуражки, симметрично ее боковым швам и на расстоянии от ее верхнего края 1 см, вставлено для вентиляции с каждого бока по два пистона (блочки). До этого в цветных фуражках блочки не вставлялись.

Фуражка р/с. Тулья спереди, вследствие отсутствия ранее применяемой ваты, менее выпукла, а сама фуражка несколько облегчена.

Материал для фуражек н/с:

Верх (донышко и тулья)—сукно фуражечное мериносовое облегченное цвета хаки, а для АБТ—стального цвета.

Околыш и канты—сукно приборное мериносовое.

Околыш (для фуражек н/с АБТ)—бархат черный.

Материал для фуражек р/с:

Верх (для зимних фуражек САВО и ЗАКВО)—сукно п/гр. ч/ш. бушлатное.

Верх (для летних общеармейских фуражек)—трико-диагональ шароварная водоупорной пропитки, хл/бум., 144 с/ш, № 688, цвета хаки, а для АБТ такая же ткань № 700 стального цвета.

Околыш—сукно п/гр. приборное ст. 242.

Канты—сукно приборное мериносовое ст. 207.

Расцветка фуражек указана в главе I на стр. 13.

Размеры

Табель основных мер фуражки п/с и р/с (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Условные номера ростов и размеры—обхват головы								Допускаемые отклонения в см
		1/53	2/54	3/55	4/56	5/57	6/58	7/59	8/60	
		Размеры фуражки в см								
1	Внутренняя длина околыша (по налобнику)	53	54	55	56	57	58	59	60	± 0,3
2	Длина донышка (по большой оси от канта до канта) . . .	25,2	25,5	25,8	26,1	26,4	26,7	27,0	27,3	± 0,3
3	Ширина донышка (по малой оси)	23,7	24,0	24,3	24,6	24,9	25,2	25,5	25,8	± 0,3

Примечание. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1442 от 14/II 1939 г.

Упаковка фуражек

Правильная упаковка фуражек имеет решающее значение в сохранении качества фуражек при их транспортировке.

Фуражки для сохранения их внешнего вида упаковываются в сухие фанерные ящики, по 36 штук в каждый, по 2 фуражки в каждое гнездо (рис. 32 и 33). В каждый ящик упаковываются все роста фуражек по нормальной общеармейской ростовке.

2. Пилотка образца 1936 г. для рядового состава сухопутных сил Красной армии

(Пилотка р/с)

Краткое описание (рис. 34 и 35)

Колпак пилотки, удлиненной формы, состоит из двух половинок (стенок), прямых снизу, дугообразных сверху, и удлиненного, с острыми концами донышка, сшитого из двух долевых половинок. По верхнему краю стенок колпака имеется фальшивый кант.

Бортики — двойные, прилегают к стенкам колпака, с которыми по своей форме они должны быть одинаковыми. Нижнее полотно бортика (подбортик) может быть цельным (сквозным) со стенкой колпака. Верхний край бортиков на всем протяжении находится ниже верхнего края колпака на 0,75 см. К сшитым передним концам бортиков прикрепляется малая пятиконечная металлическая красноармейская звезда.

Внутри колпака подшита подкладка, низ которой дополнительно покрывается дермантиновым налобником. К пилоткам стального цвета пришивается резинка шириной 0,6 см.

Швы и отделочные строчки. Передние и задние концы стенок колпака и бортиков сшиты стачным швом. Верхний край бортиков простачивается на 0,25 см. Частота стежков—не менее 20 в 5 см строчки.

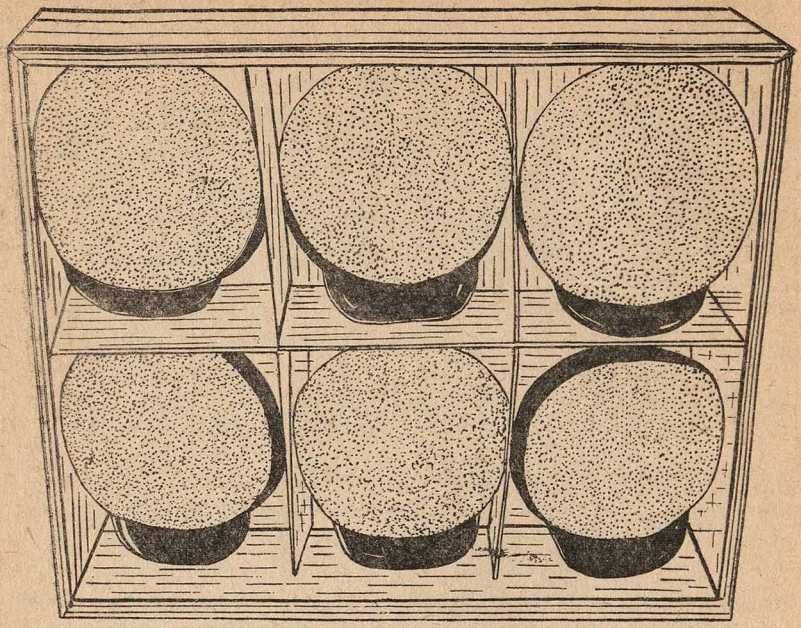


Рис. 32. Упаковка фуражек

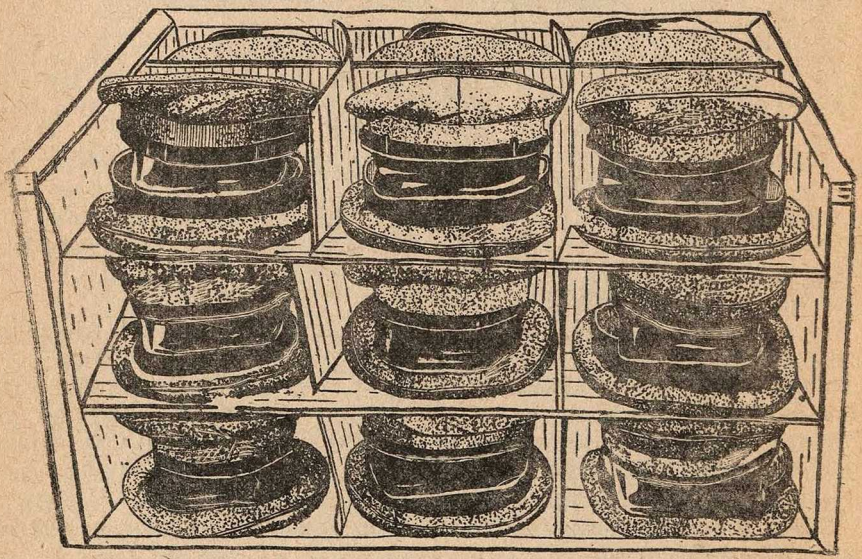


Рис. 33. Упаковка фуражек

Материал верха (колпака и обоих слоев бортиков): 1) трико-диагональ шароварная, хл/бум., № 688, хаки, водоупорной пропитки, прочного

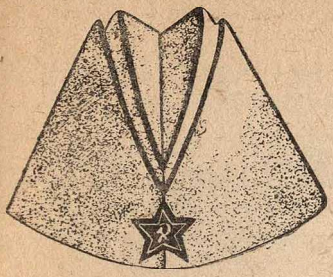


Рис. 34. Пилотка рядового состава (вид спереди)

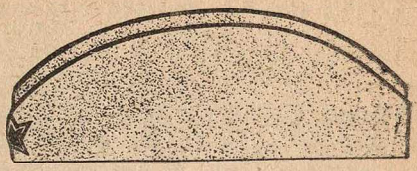


Рис. 35. Пилотка рядового состава (вид сбоку)

крашения, ст. ЦУ НКО № 212, 144 с/ш; 2) трико-диагональ шароварная № 700, водоупорной пропитки, прочного крашения, для АБТ — стального цвета.

Подкладка — бязь прочного крашения № 693, хаки или серая.

Размеры

Табель основных мер пилотки р/с (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Размеры обхвата головы в см								Допускаемые отклонения в см
		53	54	55	56	57	58	59	60	
		Размеры пилотки в см								
1	Внутренняя длина низа колпака (по низу у налобника)	54,75	55,75	56,75	57,75	58,75	59,75	60,75	61,75	+ 0,75 — 0,25
2	Наибольшая ширина донышка посередине	5	5	5	5	5	5	5	5	± 0,25
3	Наибольшая высота колпака от низа до верхнего края	11,0	11,2	11,4	11,6	11,8	12,0	12,2	12,4	± 0,25
4	Наименьшая высота колпака спереди и сзади (от низа до угла донышка)	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	± 0,25

Примечания. 1. Внутренний размер пилотки измеряется сантиметром (по краю) или раздвижной линейкой, а не кольцом.

2. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1438 от 15/XII 1938 г.

Назначение пилотки

Пилотка служит летним головным убором при работе в полевых условиях и предназначается для комбинированной носки со стальным шлемом. При надевании последнего пилотка может быть снята и положена в карман или ранец.

Пилотки введены приказом НКО СССР № 176 от 3.XII 1935 г. и выдаются всему личному составу Красной армии, за исключением находящихся в САВО, ЗАКВО, СКВО и в войсковых частях Крыма, которым взамен пилотки положена панама.

3. Пилотка образца 1936 г. для рядового состава воздушных сил Красной армии

(пилотка р/с ВС)

Пилотка р/с ВС по форме, размерам и пошивке совершенно одинакова с общеармейской пилоткой р/с, за исключением следующих особенностей:

1) пилотка р/с ВС по верхнему краю боковых стенок колпака и бортиков имеет голубой кант (из замши хл/бум. № 804);

2) цвет пилотки, вместо хаки, установлен темносиний; ткань такая же, как для АБТ (но т/синего цвета);

3) для р/с ВС пилотка заменяет фуражку.

4. Пилотка образца 1936 г. для начальствующего состава всех родов войск Красной армии

(пилотка н/с)

Пилотка н/с по форме, размерам и пошивке одинакова с общеармейской пилоткой р/с, за исключением следующих особенностей:

1) пилотка н/с по верхнему краю бортиков и боковых стенок колпака имеет цветной кант;

2) спереди пилотка имеет под металлической малой пятиконечной звездой пришитую цветную суконную звезду. Цвет звезды и кантов—по роду войск (возможно кант и сук. звезда будут отменены);

3) цвет пилотки—хаки, для АБТ—стальной, для ВС—синий;

4) материал: верх — сукно мериносовое фуражечное, подкладка — сатин серый;

5) в связи с разницей в основном материале, внутренняя длина низа колпака (по низу налобника) пилоток н/с на 1 см меньше, чем для пилоток р/с.

Это уточнение размеров было произведено в конце 1938 г.

5. Панама образца 1938 г. для начальствующего и рядового состава войсковых частей и учреждений САВО, СКВО, ЗАКВО, а также частей Красной армии, расположенных в Крыму.

(панама хаки, стального цвета)

Краткое описание (рис. 36)

Головка панамы — четырехклинный овальный колпак на красной подкладке, простеганной вместе с прокладкой и небольшим слоем ваты. Последняя подкладывается под верхнюю часть головки и вместе с красной подкладкой способствует защите головы от палящих лучей солнца.

Спереди к колпаку пришита красная суконная звезда диаметром 7,5 см, а посередине ее прикрепляется металлическая звезда установленного образца.

В каждом клине колпака для вентиляции имеется по три отверстия, заделанных пистонами (блочками).

Соединение основания колпака с полями прикрыто узкой полоской из той же ткани, из которой изготовлена панама. Сзади полоска имеет шлевку из того же материала.

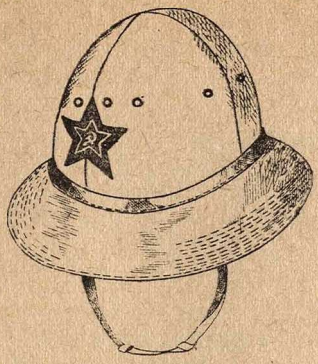


Рис. 36. Панама для южных округов

Поля панамы — широкие (7 с/ш), слегка пологие, полужесткие, для стойкости часто простеганы (прострочены) с проложенной внутрь прокладкой.

Внутри панамы подшит дермантиновый налобник и пришит прострочен-ный, раздвижной, подбородный тканевый ремешок с двумя шлевками. Длина ремешка 25 см.

Швы и отделочные строчки. Клинья колпака сшиты стачным швом. Расстояние между строчками на полях 0,4-0,5 см. Частота стежков — не менее 25 на 5 см строчки.

Материал. Вверх—хл/бум. коверкот 1279, хаки. Для АБТ—стального цвета. Подкладка—бязь крашеная красного цвета ОСТ 1525. Подкладка в поля—полубрезент., в головку—парусина угарная. Звезда из приборного мериносового сукна красного цвета, ОСТ НКЛП 1175. Ваты хл/бум. 3 грамма. Пистоны (блочки)—12 шт. цвета хаки.

Примечание. Панама введена вместо пилотки приказом НКО СССР с 1938 г. Панама надевается прямо, без наклона; поля ее не должны приподниматься.

Размеры

Табель основных мер панамы н/с и р/с (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Условные номера ростов и размеры — обхват головы в см								Допускаемые колебания в см
		1/53	2/54	3/55	4/56	5/57	6/58	7/59	8/60	
		Размеры панамы в см								
1	Внутренняя длина основания колпака (по налобнику) . .	53	54	55	56	57	58	59	60	+0,5

№ по пор.	Наименование измерений	Условные номера ростов и размеры — обхват головы в см								Допускаемые колебания в см
		1/53	2/54	3/55	4/56	5/57	6/58	7/59	8/60	
		Размеры панам в см								
2	Длина головки от лобной точки до затылочной через верхушечную (мерить по переднему и заднему шву) .	38	38	38,5	38,5	39	39	39,5	39,5	+0,3
3	Ширина головки по боковым швам (через верхушечную точку)	35	35	35,3	35,3	36	36	36,5	36,5	+0,3

Примечание. Подробные техусловия указаны во Вр. ТУ НКО № 1457 от 15/XII 1938 г.

6. Шапка-ушанка образца 1940 г. для рядового состава Красной армии

(Шапка-ушанка р/с)

Краткое описание шапки-ушанки р/с (рис. 37)

Колпак шапки-ушанки по своей форме соответствует верхней части головы; он состоит из четырех одинаковых клиньев хлопчатобумажной ткани серого цвета.

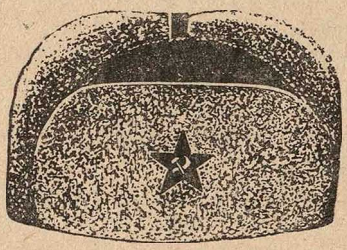


Рис. 37. Шапка-ушанка

Козырек — поднятый, плотно прилегает к колпаку, к основанию которого он пришит; имеет форму прямоугольника с закругленными верхними углами; изготовляется из искусственного меха серого цвета с подкозырьком (подбоем) из основного материала, из которого сшит колпак. Между мехом и подбоем для стойкости вкладывается и пришивается прокладка из листовой ваты, выстеганной с клееной марлей.

Назатыльник — прямоугольной формы, подшит к остальной части основания колпака, не занятой козырьком; в поднятом виде плотно прилегает к колпаку, а в опущенном виде закрывает нижнюю часть затылка и шею; изготовляется из тех же материалов, что и козырек.

Наушники выступают от передних концов назатыльника, с которым они составляют одно целое; в поднятом виде свободные закругленные концы наушников прилегают к верхней части колпака и связываются между собой х/б тесьмой. Передние края наушников у основания колпака должны быть встык с козырьком. В опущенном виде наушники закрывают виски, уши и связываются под подбородком. При опущенном назатыльнике со всех свободных краев должен быть виден мех. Для этого подбой назатыльника со всех сторон делается меньше меха (верха).

Подкладка колпака выстегивается машиной вместе с ватой по стенкам колпака (по дольнику) вертикальными строчками с расстоянием между ними 1,75-2 см и по донышку (кружку)—по четырем направлениям по 3 строчки в каждом, образуя в центре ромб.

Звезда. В центре козырька, точно на его середине, прикрепляется красная металлическая звезда установленного образца.

Швы. Швы клиньев колпака—расстрочные. Свободные края козырька, назатыльника и наушников с подкладкой сшиваются обтачным швом. Прокладка по свободным краям должна быть закреплена. Частота стежков—не менее 25 на 5 см строчки всех швов, для простежки подкладки—20 стежков на 5 см.

Отличительные признаки шапки-ушанки образца 1940 г. Шапка-ушанка образца 1940 г. является первым образцом шапок-ушанок, введенным для сухопутных сил Красной армии. До шапки-ушанки на снабжении Красной армии с 1920 по 1940 г. существовал зимний шлем.

Материал. Для верха-назатыльника (с наушниками) и козырька — искусственный мех серого цвета (по образцу).

Верх колпака, подкозырек, подбой назатыльника и наушников—сукно меланжевое х/б, серого цвета, арт. 465, 142 с/ш. Подкладка колпака—бязь крашеная.

Размеры

Табель основных мер шапки-ушанки р/с (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Условные номера ростов и размеры—обхват головы в см				Допускаемые отклонения в см
		1/55	2/57	3/59	4/61	
1	Высота козырька посередине	7,8	8,0	8,2	8,4	± 0,2
2	Длина козырька по пришиву	17,4	18,0	18,6	19,2	± 0,25
3	Длина половины назатыльника по пришиву (с наушником)	20,3	21,0	21,7	22,4	± 0,3
4	Длина наушника от пришива до свободного конца	17,8	18,0	18,2	18,4	± 0,25
5	Длина шва колпака от основания до центра (вершины)	18,2	18,4	18,6	18,8	± 0,25

Примечания. 1. Подробные техусловия указаны в описании УВС КА, утвержденном 28/IV 1940 г.

2. Несколько непонятны причины своеобразной разбивки на роста, установленной данным описанием:

а) К первому росту причислены люди не только с обхватом головы 53 и 54 см, как было в зимнем шлеме, но и люди с обхватом головы 55 см. Сле-

довало бы ожидать увеличения процента шапок первого роста, изменения процента других и уменьшения четвертого роста. Однако, процентовка по ростам оставлена такая же, какая была для зимних шлемов.

б) Людей с размером головы 60 см весьма незначительное число, а с размером 61 см—еще меньше, людей же с обхватом головы 53 см в 2—4 раза больше. Между тем, введен дополнительно 61 размер, а более многочисленная группа 53 размера была обезличена и приравнена к 55 размеру.

в) Это приравнивание 53 размера к 55 не соответствует также принятым интервалам между размерами (в 2 см).

г) Казалось бы, не стоило менять установившуюся разбивку, а по прежней процентовке разработать и шапки, отвечающие тем же размерам (1 рост—53—54 см, 2 рост—55—56 см, 3 рост—57—58 см и 4 рост—59—60 см).

д) Если изменение размеров ростов объясняется предполагаемой в носке их усадкой, то и ориентироваться следовало бы на размер, полученный в результате усадки, для того, чтобы номера размеров были стабильными. Например, красноармейцу с обхватом головы 60 см следует получить как фуражку, так и шапку 60 размера (номера), тогда как (полагающаяся) ему новая шапка может иметь фактический размер 61 см, подобно тому как это имеет место по пилоткам.

е) Какой же должен получаться основной внутренний размер шапок и каково может быть допускаемое отклонение, в Т.У. не указано.

7. Шинель образца 1938 г. для рядового состава Красной армии

(шинель р/с—пехотная и кавалерийская)

Краткое описание пехотной шинели р/с (рис. 38)

Шинель однобортная, полуприлегающая в талии, застегивается доверху на 4 крючка.

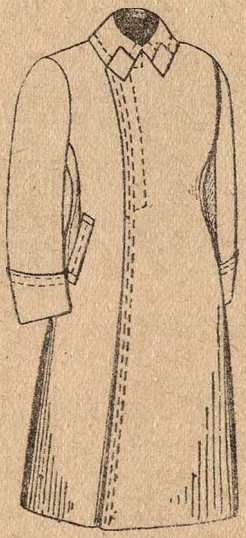


Рис. 38. Шинель пехотная рядового состава КА

Полы с двумя вытачками (боковой и горловинной) и прорезными долевыми боковыми карманами, заделанными листочкой. Край правого борта на уровне талии пристегивается к полухлястику внутренней стороны левой полы.

Спинка цельная со встречной складкой, скрепленной вверху двумя поперечными строчками и закрепой. На талии складка покрывается закругленным хлястиком, пристегиваемым на 2 пуговицы, пришитые к шинели сквозь боковые пристрочные столбики. Под хлястиком наружные сгибы складки спинки застегиваются на крючок. Внизу посередине спинки имеется разрез, длиной 30 см, заделанный шлицами. В концах шлиц и бортов пришиваются крючки для пристегивания низа шинели к поясному ремню.

Длина шинели от пола 32-35 см.

Воротник отложной, застегивается на крючок. На концах воротника пришиваются петлицы с подгибом нижних краев под воротник.

Рукава двушовные, с пристрочными обшлагами, повышающимися к локтевому шву мыском. Внизу рукавов имеется обтачка, которая в случае износа легко отпарывается.

Подкладка — до талии и в рукавах (до низа). В левой поле подкладки имеется грудной прорезной карман, который является основным отличительным признаком шинелей образца 1938 года. Выше уровня грудных карманов прокладываются ватные подложки.

Швы и отделочные строчки. Все покровные двухсрезные швы (за исключением пришива обшлага)—стачные, с ушивкой по 1 см, плотно разутюженные. Частота стежков для наружных строчек—не менее 20 стежков, а для внутренних строчек—не менее 16 стежков на 5 см.

Воротник, борта, листочки и хлястик прострачиваются двумя строчками: первая—на 0,25 см от края, а вторая—на расстоянии 1,75 см от первой. Так же строчатся верхние края обшлагов и края столбиков. Левый борт до талии дополнительно прострачивается от края на 5,5 см. Низ шинели — обрезную.

Материал для верха — серошинельное сукно ТЧУ или ТЧП (для АБТ—стальное).

Подкладка—диагональ гимнастерочная коричневая.

Прокладка—холст подкладочный.

Пуговицы—черные металлические большие со звездой.

Нитки—х/бум. цвета хаки № 10 в 6 сложений.

Кавалерийская шинель р/с

Кавалерийская шинель отличается от пехотной петлицами, длиной и разрезом. Длина кав. шинели на 12,5 см больше пехотной. Разрез у кав. шинели начинается на 15 см ниже талии и застегивается на 4 малые форменные черные металлические пуговицы. Длина шинели от пола—20-22 см.

Кавалерийская шинель полагается для кавалерии, казачьих частей и артиллерии (кроме действующей на мехтяге). Полевой (пешей) артиллерии временно выдаются шинели пехотного образца, но с длинным кавалерийским разрезом. Конная артиллерия получает шинели кавалерийского образца, а артиллерия, действующая на мех. тяге,—шинели пехотного образца.

Табель основных мер шинелей р/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов						Допускаемые отклонения размеров в см
			1	2	3	4	5	6	
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Н	90	92	94	96	98	—	
		Ш	95	97	99	101	103	108	
			Размеры в сантиметрах						
1	Длина талии от пришива воротника до середины хлястика	Н	38	38	40	41	42	—	± 0,5
		Ш	38,25	39,25	40,25	41,25	42,25	43,25	± 0,5
2	Длина шинели пех. образца посередине спинки от пришива воротника до низа	Н	107,5	112,75	118	123,25	128,75	—	± 1
		Ш	108	113,25	118,5	123,75	129,25	137,5	± 1
3	То же—кавалерийского образца	Н	120	125,25	130,5	135,75	141,25	—	± 1
		Ш	120,5	125,75	131	136,25	141,75	150	± 1
4	Ширина спинки на уровне в. т. локтевых швов рукавов	Н	40,8	41,6	42,4	43,2	44,0	—	± 0,5
		Ш	42,8	43,6	44,4	45,2	46,0	46,8	± 0,5
5	Длина переда шинели пехотного образца от конца втачки воротника до низа параллельно краю борта	Н	103	108,25	113,5	118,75	124	—	± 1
		Ш	103,5	108,75	114	119,25	124,5	133,25	± 1
6	То же—кавалерийского образца	Н	115,5	120,75	126	131,25	136,75	—	± 1
		Ш	116	121,25	126,5	131,75	137,25	144,25	± 1

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Н	90	92	94	96	98	—	
		Ш	95	97	99	101	103	108	
			Размеры в сантиметрах						
7	Ширина под проймой от наружного сгиба складки до края борта	Н	64,5	65,5	67	68	69,5	—	± 1
		Ш	67,5	68,5	70	71	72,5	75,5	± 1
8	Длина рукава с обшлагом и обтачкой по середине от в. т. оката до низа	Н	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	—	± 0,5
		Ш	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	72,5	± 0,5
9	Длина воротника по пришиву со стороны подворотника	Н	45,8	46,5	47,2	47,9	48,7	—	± 0,5
		Ш	47,1	47,8	48,5	49,2	49,9	51,2	± 0,5

Примечание. Подробные технические условия на шинель р/с изложены в ТУ ЦУ НКО № 423, утвержденных 15/XII 1938 года.

8. Шинель образца 1939 г. для начальствующего состава Красной армии

(шинель н/с)

Краткое описание шинели н/с (рис. 39)

Шинель двубортная, прилегающая в талии, с двумя четырехпуговичными рядами, застегивающими борта до открытых лацканов или доверху. Ремень в одетой шинели должен проходить между нижней и второй снизу пуговицами.

Полы с тремя вытачками (боковой, передней и горловинной) и прорезными, полукосыми, боковыми карманами с клапанами шириной 7,25-8 см (соответственно росту). Верхняя точка переднего края клапана должна быть ниже уровня нижней бортовой пуговицы на 1,5-2 см.

Спинка цельная, с парой защип и встречной складкой, скрепленной вверху двумя поперечными строчками и закрепой. На талии складка покрывается прямоугольным хлястиком шириной 5 см. Хлястик пристегивается на две пуговицы, пришитые к боковым пристрочным полухлястикам, сквозь середину защип, заутюженных в сторону средней складки спинки. Ниже талии, отступая от центра хлястика на 14-15 см, до низа шинели имеется разрез, заделанный шлицами, застегивающимися на 4 пуговицы, а у шинелей кав. образца—на 5 пуговиц.

Длина шинели от пола 30-35 см, а для шинелей кав. образца—20-25 см.

Воротник—отложной, имеет на концах шинельные петлицы, застегивается на крючок. Ширина воротника для среднего роста 12,5-13 см, в концах 12-12,3 см.

Плечи могут быть слегка приподнятыми небольшими выстеганными наплечниками.

Рукава—двушовные, с прямыми обшлагами высотой 12 см.

Швы и отделочные строчки: все покровные двухсрезные швы—стачные, плотно разутюженные. Частота стежков—25 на 5 см строчки.

Края бортов обтачены подбортами, с выпуском канта на 0,25 см, и прострочены двумя строчками: первая в кант (на 0,25 см), а вторая на нее на 1,5 см.

Так же, но без канта, прострачиваются края воротника, хлястика, клапанов и строчатся края верха обшлагов, верха прорезей карманов и края полухлястиков. Низ шинели—вобрезную.

Материал для верха—драп или шинельное сукно, для н/с АБТ—стального цвета, для н/с ВС—темносинего цвета, а для остального начсостава—серого цвета.

Отличительные признаки шинели образца 1939 года

Шинель н/с образца 1939 года отличается от шинели н/с образца 1935 г. тем, что с 1939 г. введена застежка воротника на крючок и уточнены были некоторые размеры.

Размеры

Табель основных и некоторых дополнительных мер шинели н/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов: 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Н	90	92	94	96	98	—	
		Ш	95	97	99	101	103	108	
			Размеры в сантиметрах						
1	Длина талии от пришива воротника до середины хлястика	—	36,5	38	39,5	41	42,5	44	± 0,5
2	Длина шинели посередине спинки от пришива воротника до низа	—	107	112,5	118	123,5	129	134,5	± 1,0
3	То же для кавалерии	—	117	122,5	128	133,5	139	144,5	± 1,0
4	Ширина спинки на уровне в. т. локтевых швов рукавов	Н	40,6	41,3	42	42,7	43,4	—	± 0,5
		Ш	42,4	43,1	43,8	44,5	45,2	47	± 0,5
5	Длина хлястика	Н	21	21,5	22	22,5	23	—	± 0,5
		Ш	22,2	22,7	23,2	23,7	24,2	25,4	± 0,5
6	Длина рукава с обшлагом от в. т. оката до низа	—	60,5	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	± 0,5
7	Расстояние от края борта до прореза кармана	Н	24,5	25,0	25,5	26	26,5	—	± 0,25
		Ш	25,7	26,2	26,7	27,2	27,7	28,9	± 0,25
8	Ширина под проймой от наружного сгиба складки спинки до края борта	Н	66,5	67,5	68,5	69,5	70,5	—	± 1,0
		Ш	69	70	71	72	73	75,5	± 1,0
9	Ширина низа шинели от края шлицы до края борта по прямой	Н	100,1 [1]	102,6	105	107,5	109,9	—	± 1,0
		Ш	102,9	105,4	107,8	110,3	112,7	116,8	± 1,0
10	То же кавалерийской шинели	Н	102,6	105	107,5	109,9	111,3	—	± 1,0
		Ш	105,4	107,8	110,3	112,7	115,1	119,2	± 1,0

[1] Размеры взяты из стандарта. Считаем, что требовать точности до 1 мм (см. измерение № 9 и др.) при такой длине совершенно нет надобности. Достаточно точность в $^1/_4$ или $^1/_5$, т. е. до 0,25—0,20 см.

Продолжение

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см.
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Н	90	92	94	96	98	—	
		Ш	95	97	99	101	103	108	
			Размеры в сантиметрах						
11	Ширина рукава в локте на уровне половины длины переднего шва	Н	21,9	22,2	22,5	22,8	23,1	—	± 0,5
		Ш	22,6	22,9	23,2	24,5	24,8	25,5	± 0,5
12	Ширина рукава внизу	Н	16,7	16,9	17	17,2	17,3	—	± 0,5
		Ш	17,1	17,3	17,4	17,6	17,7	18,1	± 0,5
13	Длина воротника по прямой от одного конца до другого	Н	46,8	47,4	48	48,6	49,2	—	± 0,5
		Ш	48,3	48,9	49,5	50,1	50,7	52,2	± 0,5
14	Расстояние верхней пуговицы от края борта (нижняя пуговица ближе к краю борта на 3 см)	Н	21	21	21	21	21	—	± 0,5
		Ш	21,7	21,7	21,7	21,7	21,7	22	± 0,5

Примечания. 1. Подробные технические условия изложены в ст. ЦУ НКО № 1526, утвержденном 25/XII 1939 г.

2. При индивидуальной пошивке основные размеры шинелей н/с должны соответствовать фигуре (снятой мерке), а по остальным меркам должны отвечать установленной форме, т. е. указанным в табеле мерам.

3. Массовая пошивка шинелей н/с может производиться с разбивкой ростов не только на две полноты „Н“ и „Ш“, но и на три полноты: малая, средняя и большая, соответственно обозначаемые „М“, „С“ и „Б“.

9. Рубаха суконная образца 1938 г. для рядового состава Красной армии

(сукрубаха р/с)

Краткое описание суконной рубахи (рис. 40)

Стан рубахи, состоящий из целого переда и цельной спинки, принят слегка прилегающим в талии, с клешем внизу.

Перед гладкий, с разрезом, заделанным посередине переда планкой, застегивающейся тремя пуговицами на петли поднетельника. Низ верхней планки имеет мысок и поперечные две строчки с закрепой.

Карманы (два) нагрудные,— накладные, пристрочные, с застегивающимися на пуговицу клапанами одномысовой формы. Карманы должны быть симметричны и параллельны планке.

Спинка — гладкая, соответствует переду.

Воротник — стояче-отложной, застегивается спереди посередине двумя металлическими крючками, вшитыми в его стойку. Концы воротника должны быть симметричны планке.

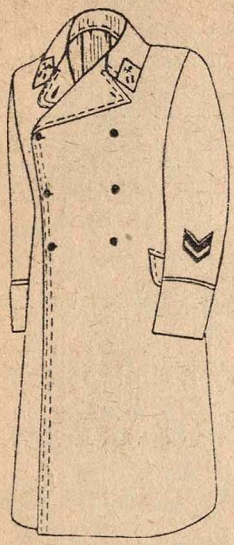


Рис. 39. Шинель начсостава (вид спереди)

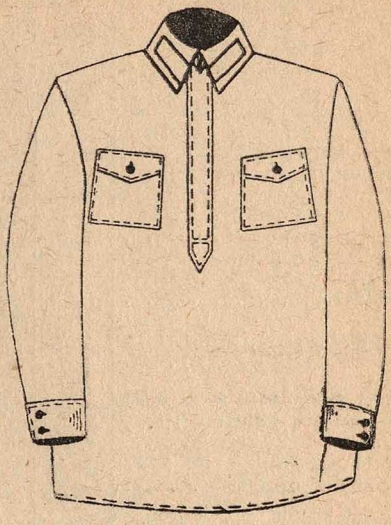


Рис. 40. Рубаха суконная рядового состава

На концах воротника нашиваются установленного образца петлицы. Ширина воротника посередине 6,25 см, в концах 8 см. Ширина стойки посередине 3,75 см, в концах 3,5 см. К внутренней стороне стойки, на расстоянии 2 см от ее левого конца, пришивается суконный отрезок-галстук на подкладке (размером 6×8 см).

Рукава — двухшовные, без складок внизу, с манжетами, застегивающимися на две пуговицы.

Швы: все покровные двухсрезные швы—стачные, плотно разутюженные. Частота стежков—не менее 18 на 5 см. строчки.

Низ рубахи из диагонали подрубается, из сукна—подшивается (без второго подгиба).

Отличительные признаки суконной рубахи образца 1938 г.

Суконная рубаха образца 1938 г. по пошивке ничем особенно не отличается от образца 1935 года (ст. ВХУ № 358), но по длине стана она увеличена во всех ростах на 3,5 см, по ширине подола увеличена на 4 см, по длине рукавов увеличена на 1 см, по ширине рукавов в локте уменьшена на 1,3 см, по длине стойки (у пришива) укорочена на 0,75 см.

В меньшем размере произведены изменения по другим ростам.

Материал для верха—сукно п/тр. рубашечное б/о, или шевиот п/гр., хаки (для АБТ—стальной). Приклад — бязь крашеная хаки или стального цвета.

Пуговицы — металлические черные, форменные, малого размера, а на планку—брючные.

Размеры

Табель основных мер суконной рубахи р/с (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	№№ ростов и обозначение литеров						Допускаемые отклонения
		$1\frac{н}{ш}$	$2\frac{н}{ш}$	$3\frac{н}{ш}$	$4\frac{н}{ш}$	$5\frac{н}{ш}$	$6\frac{н}{ш}$	
		Размеры в см						
1	Длина переда от в.т. гривенки до низа	79	81	83	85	87	—	± 1
		79,5	81,5	83,5	85,5	87,5	89,5	± 1
2	Длина спинки от в. т. гривенки до низа	77	79	81	83	85	—	± 1
		77,5	79,5	81,5	83,5	85,5	87	± 1
3	Ширина стана под проймами	54	55	56	57	58	—	± 1
		56,5	57,5	58,5	59,5	60,5	63	± 1
4	Ширина стана внизу под проймой (в подоле) . . .	68	69	70	71	72	—	± 1,0
		69,5	70,5	71,5	72,5	73,5	75,5	± 1,0
5	Длина рукава от в. т. оката до низа с манжетом . .	59	61	63	65	67	—	± 1
		59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	69,5	± 1
6	Длина воротника по пришиву к стойке	37,75	38,25	39	39,75	40,5	—	± 0,5
		39	39,5	40,25	41	41,75	43,25	
7	Расстояние от в. т. гривенки до переднего конца пришива клапана	20,5	21	21,5	22	22,5	—	± 0,5
		21	21,5	22	22,5	23	23,5	± 0,5
8	Расстояние от переднего конца клапана до планки	3	3	3	3,5	3,5	3,5	± 0,2

Примечание. Подробные технические условия указаны в ст. ЦУ НКО, № 1451, утвержденном 15/XII 1938 г.

10. Рубаха летняя образца 1938 г. для рядового состава всех родов войск Красной армии

(летрубаха р/с)

Краткое описание летней рубахи р/с, общеармейской (рис. 41)

Стан рубахи, состоящий из целого переда и цельной спинки,—прямой, с клешем внизу.

Перед — гладкий, с разрезом, заделанным посередине переда планкой, застегивающейся тремя пуговицами на петли подпетельника. Низ верхней планки имеет мысок и две поперечные строчки с закрепкой.

Карманы (два)—нагрудные накладные, пристрочные, с застегивающимися на пуговицу клапанами одномысковой формы. Карманы должны быть симметричны и параллельны планке.

Спинка — гладкая, соответствует переду.

Воротник — отложной, застегивается спереди на металлический крючок. Концы воротника должны быть симметричны планке. На концах воротника нашиваются установленного образца рубашечные петлицы. Ширина воротника—посередине 9 см, в концах—8 см.

Рукава — одношовные, с четырьмя складками внизу верхней половинки, с манжетами, застегивающимися на две пуговицы. На рукавах имеются налокотники длиной 21 см, шириной у локтя 12,5 см. Во избежание утолщения шов налокотника и локтевой шов рукава должны быть встык и обращенными в разные стороны.

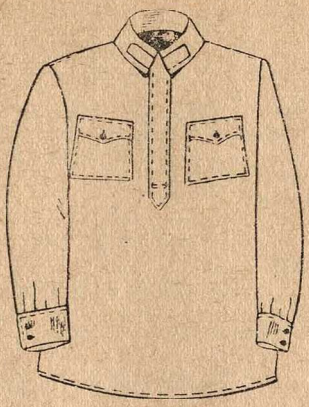


Рис. 41. Рубаха летняя рядового состава

В нижней половинке вдоль всего рукава допускается надставка.

Швы—все покровные двухсрезные—двойные запошивные. Частота стежков—20-25 в 5 см строчки.

Отличительные признаки летней рубахи р/с образца 1938 г.

1. Впервые в летних рубахах рядом с обозначением номера роста указывается литер «Н» или «Ш»; прежние образцы литеров не имели.

2. Верх карманов заделан вместо обтачки обычной подрубкой, соответственно прежним образцам. В летних рубахах образца 1937 года верх карманов имел обтачку.

Материал: верх-трико «К», хл/бум., хаки, 144 с/ш (№ 297), арт. 426 или трико «К», 140 с/ш, хаки; для АБТ—стального цвета, арт. 452 (№ 269).

Пуговицы — металлические черные, форменные, малого размера.

Пуговицы для планки—брючные металлические.

Размеры

Табель основных мер летней рубахи (в г/в) по литерной ростовке:

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначения литеров ростов (полнот)	Номера ростов: 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
			Размеры в сантиметрах						
1	Длина переда от в. т. гривенки до низа	Н	77,6	79,8	82	84,2	86,4	—	± 1,0
		Ш	78,1	80,3	82,5	84,7	86,9	89,1	± 1,0
2	Длина спинки от в. т. гривенки до низа	Н	77	79	81	83	85	—	± 1,0
		Ш	77,5	79,5	81,5	83,5	85,5	87,5	± 1,0

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначения литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения в см
		Н	Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Ш	Размеры в сантиметрах						
3	Ширина стана под проймами	Н	56	57	58	59	60	—	± 1,0
		Ш	58,5	59,5	60,5	61,5	62,5	65,0	± 1,0
4	Расстояние от в.т. гривенки до середины пришива клапана	Н	20,5	21,1	21,7	22,4	22,9	—	± 0,5
		Ш	21,2	21,8	22,4	23,0	23,6	24,6	± 0,5
5	Расстояние от карманов до планки	—	3	3	3,5	3,5	4	4	± 0,2
6	Длина рукава от в.т. оката до низа с манжетами . . .	Н	58	60	62	64	66	—	± 1,0
		Ш	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	68	± 1,0
7	Длина воротника по пришиву	Н	38,5	39,25	40	40,75	41,5	—	± 1,0
		Ш	39,75	40,5	41,25	42	42,75	44,25	± 1,0

Примечания. 1. Подробные технические условия изложены в ст. ЦУ НКО № 1446, утвержденном 15/XII 1938 г.

2. Переход на пошивку общеармейских летрубах р/с по литерной ростовке временно отложен. Пока пошивка производится по нелитерной ростовке согласно следующему табелю мер:

Размеры (по нелитерной ростовке)

Табель основных мер летней рубахи р/с (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см 1/88	2/92	3/96	4/100	5/104	6/108	Допускаемые отклонения в см
		Размеры в см						
1	Длина переда от в.т. гривенки до низа . .	78	80	82	84	86	88	± 1,0
2	Длина спинки от в.т. гривенки до низа . .	77	79	81	83	85	87	± 1,0
3	Ширина стана под проймой	54	56	58	60	62	64	± 1,0
4	Длина рукава от в.т. оката до низа с манжетом	60,5	61,5	62,5	64,0	65,5	67,0	± 1,0
5	Длина воротника по пришиву	38	39	40	41	42	43	± 1,0

Примечания. 1. Подробные техусловия изложены в описании летней рубахи р/с РККА, утвержденном 10/I 1936 г.

2. В данное время, в связи с выявленной усадкой ткани, размеры рубах перерабатываются.

11. Летняя рубаха для рядового состава казачьих частей Красной армии (рис. 42)

Летняя рубаха р/с казачьих частей отличается от общеармейской тем, что имеет стоячий окантованный воротник. Кант воротника переходит на планку рубахи и идет посередине ее до низа разреза. Рукава делаются несколько шире и с большим числом складок внизу, у манжета: вместо 4 предусмотрено 6 складок. В остальном она сходна с обычной летней рубахой.

12. Рубаха летняя образца 1938 г. для начальствующего состава всех родов войск (кроме казачьих частей) Красной армии (летрубаха н/с)

Краткое описание (рис. 43)

По покрою и способу пошивки летняя рубаха н/с одинакова с летней рубахой р/с, за исключением следующих особенностей:

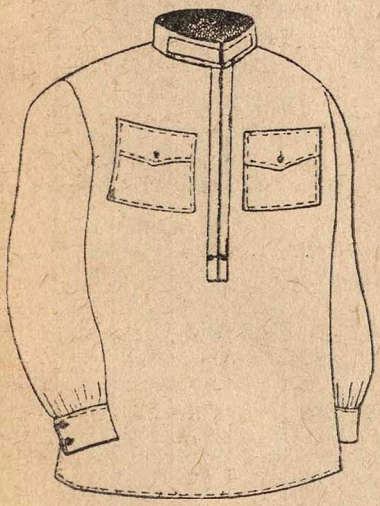


Рис. 42. Рубаха летняя рядового состава казачьих частей КА

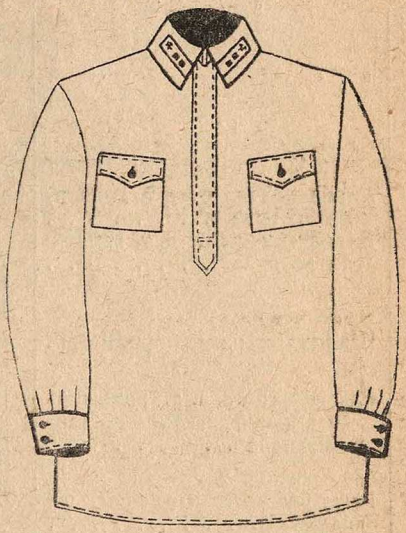


Рис. 43. Рубаха летняя начсостава

1) края воротника и манжет, а также концы верхних половинок манжет окантованы; цвет канта—по роду войск;

2) карманы вместо пристрочных—отлетные;

3) пуговицы вместо черных металлических — желтые, латунные, форменные;

4) на рукавах отсутствуют налокотники;

5) верх карманов не подрубается, а обтачивается полоской подкладочной ткани; внутренний карман вверху подрубается.

Материал — коверкот меланжевый хл/бум., цвет хаки (для АБТ—стального цвета), арт. 436.

Отличительные признаки летней рубахи н/с образца 1938 г. (в ст. не указаны).

Впервые с 1938 г. летние рубахи н/с намечено было пошивать по литерной ростовке: рядом с номером роста должно быть указано обозначение полноты—«М», «С» и «Б». Пошивка временно производилась по прежней нелитерной разбивке.

Размеры

Табель основных мер летней рубахи н/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		М	86	88	90	92	95	—	
		С	91	93	95	97	100	103	
		Б	96	98	100	102	105	108	
			Размеры в см						
1	Длина переда от в. т. гривенки до низа	—	78	80	82	84	86	88	± 1,0
2	Длина спинки от в. т. гривенки до низа	М	77,5	79,5	81,25	83,25	85		
		С	77,25	79,25	81	83	84,75	86,75	± 1,0
		Б	77,25	79,25	81	83	84,75	86,75	
3	Ширина стана под проймами	М	53	54	55	56	57,5	—	
		С	55,5	56,5	57,5	58,5	60,0	61,5	± 1,0
		Б	58	59	60	61	62,5	64,0	
4	Расстояние от в. т. гривенки до переднего конца пришива клапана	М	20,3	20,9	21,5	22,1	22,7	—	
		С	21	21,6	22,2	22,8	23,4	24,0	± 0,5
		Б	21,7	22,3	22,9	23,5	24,1	24,7	
5	Расстояние от карманов до планки	—	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	± 0,2
6	Длина рукава от в. т. оката до низа с манжетом	М	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	—	
		С	58,5	60,5	62,5	64,5	66,5	68,5	± 1.0
		Б	59	61	63	65	67	69	
7	Длина воротника по пришиву	М	38	38,75	39,5	40,25	41,25	—	
		С	39	39,75	40,5	41,25	42,25	43,25	± 0,25
		Б	40,25	41 –	41,75	42,5	43,5	44,5	

Примечания. 1. Размеры показаны в соответствии со ст. ЦУ НКО № 1448 от 15/XII 1938 г.

Считаем размеры длины спинки неверными: с переходом от одной полноты к большей в пределах одного и того же роста длина изделия должна не уменьшаться, а увеличиваться, подобно тому как это принято в части длины летних рубах р/с, шиненей р/с и пр.

2. Переход на пошивку летних рубах н/с по литерной ростовке временно отложен. Пока пошивка производится по прежней нелитерной ростовке.

13. Казакин образца 1936 г. для рядового состава донских казачьих частей Красной армии

(казакин р/с)

Краткое описание (рис. 44)

Казакин — покрой мундира, плотно прилегающий в талии (в виде лифа), с отрезной юбкой и потайной застежкой посередине, спереди, встык на крючки.

Под застежкой имеется суконный клапан шириной 6 см. Крючки вшиваются попеременно с петлями.

Полы — гладкие, без карманов, отрезные в талии, с отведенными назад боковыми швами.

Спинка — гладкая, с боков фигурная, ниже талии имеет приставку

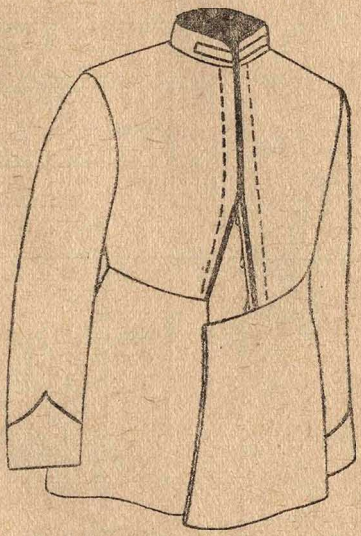


Рис. 44. Казакин рядового состава казачьих частей КА

с восемью продольными складками, обращенными по четыре в сторону середины спинки. На талии спинка для поддержания пояса имеет два крючка.

Юбка — слегка клешеобразной формы, сшита по талии с низом бочка и полы ровно, без складок и морщин. Спереди правая половинка юбки перекрывает передний конец левой половинки юбки. Длина юбки для среднего роста 31,5 см.

Воротник — стойкой, жесткий, застегивается на два крючка. На концах воротника нашиваются рубашечные кавалерийские петлицы. Отлетной край и концы воротника окантованы красным сукном. Ширина воротника 4,5-5 см.

Рукава — двухшовные, с обшлагами, имеющими на середине верхней половинки мысок. Ширина обшлага 6 см, а у мыска—10,5 см. Верхний край обшлага и его концевой шов окантованы красным сукном.

Подкладка — до талии, с нагрудным прорезным левым карманом.

Швы и отделочные строчки. Все покровные двухсрезные швы—стачные, плотно разутюженные. Борта до талии и воротник прострочены двумя строчками: первая в кант, а вторая—на 2 см от нее. Частота стежков—не менее 20-23 на 5 см строчки.

Материал — сукно мериносовое т/синее арт. 107 и 107а, 144±2 с/ш. Подкладка из крашеной бязи серого цвета.

Размеры

Табель основных мер казакина р/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		М	86	88	90	92	95	—	
		С	91	93	95	97	100	103	
		Б	96	98	100	102	105	108	
			Размеры в см						
1	Длина талии сзади от пришива воротника	М	36,5	37,75	39,0	40,25	41,5	—	± 0,5
		С	37,0	38,25	39,5	40,75	42	—	
		Б	37,5	38,75	40,0	41,25	42,5	43,75	
2	Вся длина сзади до низа . . .	М	66,5	68,5	70,5	72,5	74,5	—	± 1
		С	67,0	69,0	71,0	73,0	75,0	—	
		Б	67,5	69,5	71,5	73,5	75,5	77,5	
3	Вся длина спереди от в. т. плечевого шва до низа . .	М	72	74	76	78	80	—	± 1
		С	72,5	74,5	76,5	78,5	80,5	—	
		Б	73,0	75,0	77,0	79	81	83	
4	Длина рукава от в. т. оката до низа с обшлагом	М	59	61	63	65	67	—	± 1
		С	59,5	61,5	63,5	65,5	67,5	—	
		Б	60	62	64	66	68	70	
5	Вся ширина под проймой от середины спинки до края борта	М	47,5	48,5	49,5	50,5	52	—	± 1
		С	50	51	52	53	54,5	—	
		Б	52,5	53,5	54,5	55,5	57	58,5	
6	Длина воротника по пришиву	М	38,5	39,25	40,0	40,75	41,5	—	± 0,5
		С	39,5	40,25	41,0	41,75	42,5	—	
		Б	40,7	41,5	42,2	43,0	43,7	44,5	

Примечание. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1483.

14. Черкеска образца 1936 г. для рядового состава терских и кубанских частей Красной армии (черкеска р/с)

Краткое описание (рис. 45 и 46)

Черкеска — плотно прилегающая в талии в виде лифа с длинной широкой юбкой, имеющей сзади закрытый, по типу бекеши, разрез, застегивающийся внутри на две пуговицы.

Горловина черкески—углубленная, с открытой грудкой в виде жилета, из-под которой виден цветной бешмет со стоячим воротником, одеваемый под черкеску.

Борта застегиваются встык до талии на крючки, вшитые с внутренней стороны. Под застежкой имеется суконный клапан.

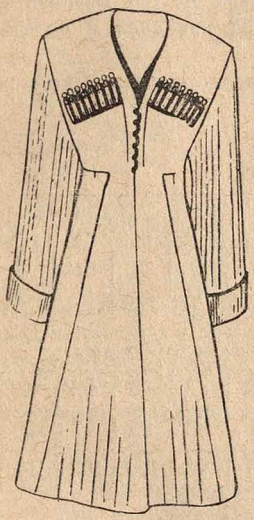


Рис. 45. Черкеска рядового состава терских и кубанских казачьих частей КА (вид спереди)

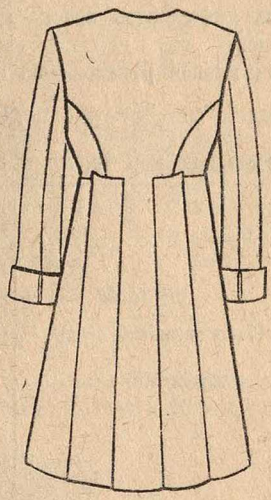


Рис. 46. Черкеска рядового состава (вид сзади)

Полы — гладкие, цельные, с отведенными назад боковыми швами и с нагрудными газырями высотой 8 см, расположенными параллельно краю грудного выреза борта. В газыри вставляется по 9 «патронов». Ниже талии правый край борта перекрывает левый край борта левой полы.

Спинка — гладкая, цельная в талии узкая. На талии у боковых швов, для поддержания ремешка, имеется по одному металлическому крючку.

Юбка — клешеобразной формы имеет внизу широкие фалды. Юбка образуется за счет нижней части полы и спинки, уширяющейся книзу, и за счет вшивания между последними двух вставок конусной формы (усеченных вверху—в талии). Боковой шов лифа черкески совпадает со швом, соединяющим между собой вставки юбки. Этот шов у талии, в дополнение к крючкам спинки, имеет выступы в 3-3,5 см. Юбка к лифу пришита по талии ровно, без складок и морщин.

Рукава — одношовные (с локтевым швом), прямые, уширенные книзу. Шов рукава внизу имеет разрез длиной 10 см, соединяющийся у конца шнуровыми петельками.

Подкладка лифа и низков рукавов—хлопчатобумажной ткани. Низ подкладки по талии отделан широкой подрубкой для вздержки черкески в талии.

Швы и отделочные строчки. Все покровные двухсрезные швы—стачные, плотно разутюженные. Края черкески, горловины, борта, низки рукавов, разрезы рукавов, газыри и разрез спинки обшиваются х/б черным шнурком (или сутажем) и простраиваются на 0,5-0,6 см. Частота машинных стежков для всех швов и строчек должна быть не менее 20-23 на 5 см.

Материал:

Верх — сукно п/грубое т/синего цвета (для р/с) и шевиот п/грубый т/синий (для св/ср) —для кубанских казачьих частей Красной армии. То же, но серо-стального цвета—для терских казачьих частей Красной армии.

Подкладка лифа—бязь красного цвета для кубанцев и светлосинего цвета—для терцев.

Подкладка низков рукавов—из сатина цвета подкладки лифа.

Размеры

Табель основных мер черкески р/с (в г/г):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов / Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						Допускаемые отклонения размеров в см
			1	2	3	4	5	6	
		М	86	88	90	92	95	—	
		С	91	93	95	97	100	103	
		Б	96	98	100	102	105	108	
			Размеры в см						
1	Длина талии сзади	М	37,5	38,75	40	41,25	42,5	—	
		С	38	39,25	40,5	41,75	43	—	± 0,5
		Б	38,5	39,75	41	42,25	43,5	44,75	
2	Вся длина спинки от горловины до низа	М	111	115	119	123	127	—	
		С	111,5	115,5	119,5	123,5	127,5	—	± 1
		Б	112	116	120	124	128	132	
3	Длина рукава от в. т. оката до низа	М	69	71	73	75	77	—	
		С	69,5	71,5	73,5	75,5	77,5	—	± 1
		Б	70	72	74	76	78	80	
4	Вся ширина под проймой от об середины спинки до края борта (начала грудного выреза)	М	48,5	49,5	50,5	51,5	53	—	
		С	5	52	53	54	55,5	—	± 1
		Б	53,5	54,5	55,5	56,5	58	59,5	

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		М	86	88	90	92	95	—	
		С	91	93	95	97	100	103	
		Б	96	98	100	102	105	108	
			Размеры в см						
5	Ширина по талии в застегнутом виде	М	37	38	39	40	41,5	—	± 1
		С	39	40	41	42	43,5	—	
		Б	41	42	43	44	45,5	46,5	
6	Вся ширина внизу подола левой полы (по прямой) . . .	М	159,5	165	170,5	176	181,5	—	± 1,0
		С	161,5	167	172,5	178	183,5	—	
		Б	163,5	169	174,5	180	185,5	191	

15. Бурка образца 1936 г. для начальствующего и рядового состава кубанских и терских казачьих частей Красной армии

(бурка н/с казачья, бурка р/с казачья)

Краткое описание (рис. 47)

Бурка—широкая, цельная накидка (без рукавов), с разрезом спереди посередине до низа. Вырез горловины и верхний край переднего разреза обшиты полос-

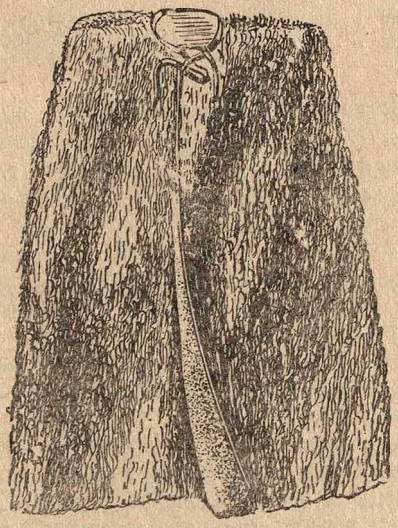


Рис. 47. Бурка казачьих частей

кой кожи. Разрез у горловины может завязываться кожаными завязками или застегиваться на крючок. Для прочности прикрепления завязок к верхним углам бурки (внизу горловины) подшиваются накладки из черной кожи. Бурка имеет единственные два шва в плечах, длиной около 22-26 см. Прокладка бурки—до талии. Края бурки обшиваются черным шнурком. Бурка является специальным предметом верхней одежды кубано-терских казачьих частей Красной армии и кавказского населения. Бурка носится поверх черкески вынакидку.

Материал: водонепроницаемый хорошо проваленный бурочный войлок, одинаковой толщины по всей площади, с начесом, отделанным под мех, черного цвета.

Подкладка: сатин черный для бурок н/с и бязь крашеная для бурок р/с.

Примечание. Бурки н/с отличаются от бурок р/с несколько лучшим качеством меха, материалом подкладки и удлиненной кожаной обшивкой края переднего разреза.

Размеры

Длина бурки должна превышать длину кавалерийской шинели на 10-15 см, а ширина по низу для среднего роста, взятая вчетверо, должна быть около 115-120 см.

Табель основных мер бурки н/с и р/с:

№ по порядку	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см						Допускаемые отклонения размеров в см
		1/88	2/92	3/96	4/100	5/104	6/108	
		Размеры в см						
1	Ширина в плечах . . .	54	58	62	66	70	74	± 2,0
2	Длина сзади от горловины до низа	135	140	145	150	155	160	± 2,5

Примечание. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1484.

16. Шаровары суконные образца 1938 г. для рядового состава всех родов войск Красной армии (сукшаровары р/с)

Краткое описание пехотных суконных шаровар р/с (рис. 48 и 49)

Штанины шаровар — двухшовные, широкие, с боковым напуском на середине бедра, свободные в коленях. Половинки штанин соединены по боковым и шаговым швам, а сходные половинки соединены между собой задним швом (слонкой) и коротким передним швом. Низки штанин заканчиваются хл/бум. манжетами, имеющими со стороны боковых швов разрез, а с шаговой стороны—завязки черного цвета, длиной 55 см.

Вверху шаговых швов и задних половинок штанин допускаются клинья. Вверху задние половинки штанин стягиваются затяжниками на металлическую пряжку.

Карманы с боков, вверху штанины, имеют по одному долевому прорезному карману, заделанному обтачкой и подзором. Вверху левой штанины, в шве пришива пояса, имеется часовой карман.

Разрез заделан гульфиком и откосом. Застежка разреза—на три пуговицы.

Пояс (из двух полупоясов) хл/бум., из одинаковой с манжетами ткани, прямой, уширенный к передним концам, простеганный с прокладкой из подкладочного холста зигзагообразной строчкой. Передние концы полупоясов застегиваются на две пуговицы и металлический крючок. Между задними кон-

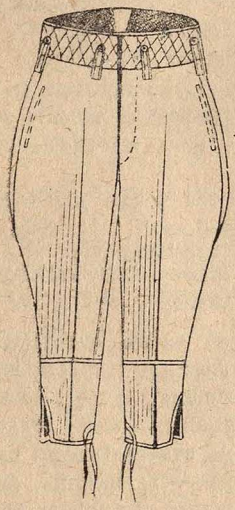


Рис. 48. Шаровары суконные рядового состава (пех. образца)

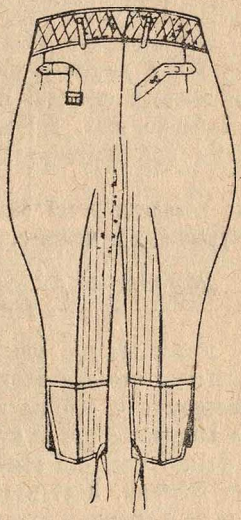


Рис. 49. Шаровары суконные рядового состава (вид сзади)

цами полупоясов вшивается цветная сатиновая вставка (пуфта) с маркой фабрики. Длина вставки—9 см, ширина вверху—5 см.

Шлевки—по 3 штуки—пришиты верхними концами к полупоясам, а нижними к штанинам. Середина боковых и передних шлевок, для создания двух проходов, пристрочена к поясу. Двойные проходы в шлевках предусмотрены для лучшего подбора положения шароварного ремешка, который, в зависимости от высоты таза, может быть надет в верхние или нижние проходы.

К верхним концам всех шести шлевок пришито по одной брючной пуговице.

Приклад пояса—широкий (спереди в г/в—11,25 см, сзади—15 см), прикрывает собой верхние клинья задних половинок штанин и верх карманов.

Швы: все основные покровные двухсрезные швы—стачные, с ушивкой по 0,75 см для сукна и по 1 см для п/гр. диагонали, плотно-разутюженные. Боковой шов—настрочной (на 0,2 см). Частота стежков—не менее 10 на 5 см машинной строчки. Обрезные края шаровар из полугрубой диагонали обметываются вручную или спецмашиной.

Отличительные признаки суконных шаровар р/с образца 1938 г.:

1. Пояс простеганный (строченный зигзагообразно), чего в прежних образцах никогда не производилось.

2. На поясе, кроме шлевок, имеются пуговицы для подтяжек.

Материал: диагональ п/гр. т/с. (для АБТ—стального цвета), арт. 125. Подкладка—бязь крашеная серая. Пояс и манжеты—диагональ х/б. шароварная т/с, № 678.

Суконные шаровары рядового состава, кавалерийские

(кроме казачьих частей Красной армии)

Суконные шаровары р/с кавалерийского образца отличаются от пехотных только тем, что они имеют штрипки и манжеты без бокового разреза, но с мысообразным вырезом спереди. Штрипочная тесьма пришита к низу манжета со стороны шагового шва. Другой конец штрипочной тесьмы подшивается в войсковой части при подгонке шаровар. Во всем остальном шаровары одинаковы.

Шаровары кавалерийского образца выдаются также для всей артиллерии, кроме действующей на мехтяге.

Суконные шаровары рядового состава для казачьих частей Красной армии

Суконные шаровары р/с донских казачьих частей отличаются от кавалерийских только тем, что они имеют с боков красные лампасы, шириной 4,5 см. Во всем остальном они сходны с кавалерийскими.

Суконные шаровары р/с и кубанских казачьих частей отличаются от кавалерийских только тем, что они делаются на очкуре (вместо пояса-вздержка) и с цветными кантами. Цвет канта для терцев—светлосиний, для кубанцев—красный.

Размеры

Табель основных мер суконных шаровар р/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначения литеров ростов (полнот)	Номера ростов						Допускаемые отклонения размеров в см
			1	2	3	4	5	6	
		Н	Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Ш	Размеры в сантиметрах						
*1	Длина от в. т. бокового шва до низа (с манжетом) . . .	—	89	93	97	101	105	109	± 1,0
2	Длина от в. т. шагового шва до низа (с манжетом) . . .	Н	67,25	70,5	73,75	77	80,25	—	± 1,0
		Ш	66,75	70,0	73,25	76,5	79,75	83,5	± 1,0
3	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва)	Н	37,25	37,75	38,25	38,75	39,25	—	+ 0,7
		Ш	38,25	38,75	39,25	39,75	40,25	42,25	± 0,7

Продолжение

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначения литеров ростов (полнот)	Номера ростов						Допускаемые отклонения размеров в см
			1	2	3	4	5	6	
		Н	Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Ш	Размеры в сантиметрах						
4	Расстояние от пришива манжет до уровня колена . . .	—	14,25	15,75	17,25	18,75	20,25	21,75	—
5	Ширина в колене	Н	20	20,5	21	21,5	21,8	—	± 0,5
		Ш	20,8	21,3	21,8	22,3	22,6	22,8	± 0,5
6	Длина левого полупояса (правый должен быть длиннее на 4 см)	Н	41	41,7	42,5	43,2	44,0	—	± ± 0,75
		Ш	43	44	45	46	47	49	± 0,75

Примечания. 1. Подробное описание сукшаровар указано в техусловиях ЦУ НКО № 1436, утвержденных 15/XII 1938 г.

2. Суконные шаровары казачьих частей Красной армии по размерам сходны с общеармейскими. Подробные техусловия см. ст. ЦУ НКО № 1459 от ноября 1938 г.

17. Шаровары летние образца 1939 г. для рядового состава всех родов войск Красной армии

(летшаровары р/с)

Краткое описание пехотных летних шаровар рядового состава (рис. 50)

Летние шаровары р/с по своему покрою сходны с суконными шароварами р/с, но имеют следующие особенности:

1) штанины—цельные без манжет;

2) на передних половинках штанин имеются накладные, пристрочные наколенники пятиугольной формы, обращенные средним углом кверху. Наколенники при ненадобности могут быть спороты, без нарушения цельности штанин;

3) боковые швы штанин имеют внизу разрез, а к шаговым швам пришита завязочная тесьма цвета хаки;

4) пояс не имеет пуговиц для подтяжек и не простегивается, так как не имеет внутри прокладки; передние концы полупоясов застегиваются на одну пуговицу и один крючок;

5) подкладка пояса соответствует по ширине поясу и не закрывает верхние задние клинья;

6) швы: все основные покровные двухсрезные швы — настрочные (на 0,5 см); частота стежков—не менее 25 в 5 см строчки;

7) материал: трико-диагональ шароварная № 688, 148 с/ш, цвета хаки; трико-диагональ шароварная № 700, 139 с/ш, для АБТ—стального цвета.

Во всем остальном летние шаровары р/с пехотные одинаковы с суконными шароварами р/с пехотными.

Отличительные признаки летних шаровар р/с образца 1939 г. Впервые в летних шароварах рядом с обозначением номера роста указывается литер «Н» или «Ш». Прежние образцы литеров не имели.

Летние шаровары рядового состава кавалерийские (рис. 51 и 52)
(кроме казачьих частей Красной армии)

Летние шаровары р/с кавалерийского образца отличаются от летних шаровар р/с пехотных своим цветом, леями и штрипками. Штрипки (длиной

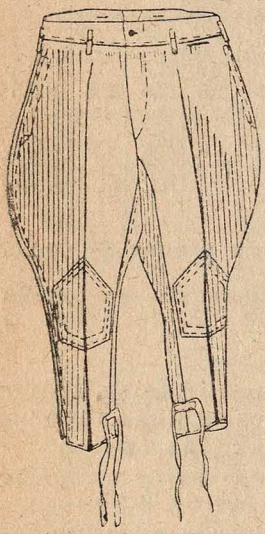


Рис. 50. Шаровары летние рядового состава

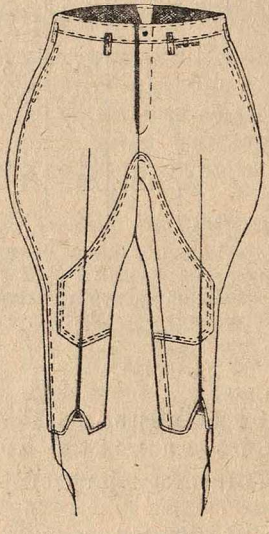


Рис. 51. Шаровары летние рядового соства для кавалерии (вид спереди)

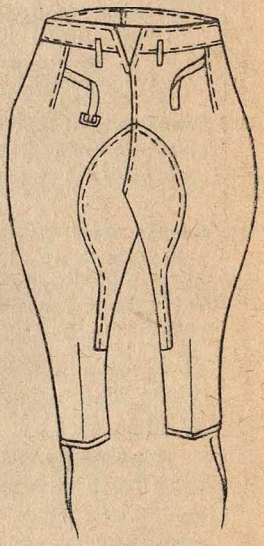


Рис. 52. Шаровары летние рядового состава для кавалерии (вид сзади)

50 см) пришиты по образцу суконных шаровар р/с кавалерийских. Низки шаровар и мысообразный вырез спереди обтачены полоской крашеной бязи.

Вместо наколенников кавалерийские шаровары имеют пристрочные леи. Последние сшиваются дополнительно со штаниной по слонке и шаговому шву одной строчкой, располагающей швы лей и шаровар в разные стороны. Леи легко могут быть спороты без нарушения цельности шаровар.

Материал: трико-диагональ шароварная № 700, 139 с/ш, темносинего цвета.

Летние шаровары рядового состава казачьих частей

Летние шаровары р/с донских казачьих частей отличаются от летних шаровар кавалерийских только тем, что они имеют с боков красные лампасы шириной 4,5 см.

Летние шаровары р/с терских и кубанских казачьих частей отличаются от летних шаровар кавалерийских тем, что они делаются на очкуре (вместо пояса-вздержка) и имеют по боковому шву цветные канты. Цвет канта для терских казачьих частей—светлосиний, для кубанских—красный.

Во всем остальном летние шаровары казачьих частей одинаковы с кавалерийскими летними шароварами р/с.

Размеры (по литерной ростовке)

Табель основных мер летних шаровар р/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначения литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см						
		Н	90	92	94	96	98	—	
		Ш	95	97	99	101	103	108	
			Размеры в сантиметрах						
1	Длина от в. т. бокового шва до низа	—	88,75	92,75	96,75	100,75	104,75	108,75	± 1,0
2	Длина от в. т. шагового шва до низа	Н	68	71,5	75	78,5	82	—	± 1,0
		Ш	67	70,5	74	77,5	81	84,5	
3	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва) . . .	Н	40,8	41,4	42	42,6	43,2	—	± 1,0
		Ш	42,5	43,1	43,7	44,3	44,9	46,6	
4	Ширина в колене (на уровне половины длины шагового шва)	Н	20,6	20,8	21	21,2	21,4	—	± 0,5
		Ш	21,3	21,5	21,7	21,9	22,1	22,8	
5	Длина полуиояса по пришиву	Н	41	42	43	44	45	—	± 1,0
		Ш	43,5	44,5	45,5	46,5	47,5	50	

Примечания. 1. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1521 от 25/VIII 1939 г., а на летние шаровары казачьих частей—в ст. ЦУ НКО № 1459 от ноября 1938 г.

2. Переход на пошивку общеармейских летних шаровар по литерной ростовке временно отложен. Пока пошивка летних шаровар производится по нелитерной ростовке согласно приводимому ниже табелю мер.

Размеры (по нелитерной ростовке)

Табель основных мер летних шаровар р/с (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см 1/88	2/92	3/96	4/100	5/104	6/108	Допускаемые колебания в см
		Размеры в см						
1	Длина от в. т. бокового шва до низа	89,5	92,5	96,5	100,5	104,5	107,5	± 1,0
2	Длина от в. т. шагового шва до низа	69,5	71,5	74,5	77,5	81,5	83,5	± 1,0

Продолжение

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см						Допускаемые колебания в см
		1/88	2/92	3/96	4/100	5/104	6/108	
		Размеры в см						
3	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва	40	41	42	43	44	45	± 1,0
4	Ширина в колене . . .	20	20,5	21	21,5	22	22,5	± 0,5
5	Длина полупояса . . .	39	41	43	45	47	49	± 1,0

Примечание. Подробное описание указано в техусловиях от 10.I 1936 г.

18. Бриджи летние образца 1938 г. для начальствующего состава всех родов войск Красной армии (бриджи х/б н/с)

Краткое описание (рис. 53)

По покрою и способу пошивки бриджи х/б н/с сходны с летними шароварами р/с. Разница в основном заключается в следующем:

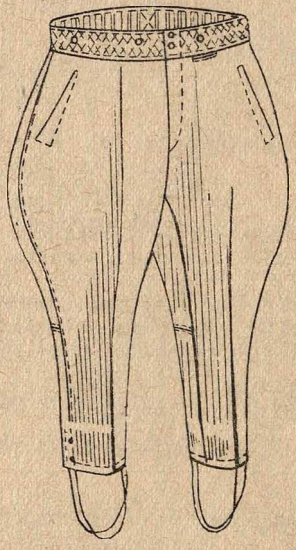


Рис. 53. Бриджи летние начсостава КА

1) боковой шов с кантом; цвет канта—по роду войск;

2) боковые карманы—прорезные и слегка скошены; кроме того, вверху задней половинки правой штанины имеется прорезной поперечный карман;

3) наколенники отсутствуют, но леи допускаются;

4) низки штанин имеют штрипки с двумя петлями;

5) пояс несколько шире, чем у шаровар р/с и простеганный (строченный зигзагообразно) вместе с прокладкой;

6) подкладка пояса шире верха, подобно подкладке полупоясов суконных шаровар р/с;

7) шлевки отсутствуют; вместо них имеются пуговицы для подтяжек;

8) напуск штанин сбоку, на уровне середины бедра, несколько больше, чем у шаровар р/с, и, кроме того, имеется легкий напуск в сторону шагового шва, а ширина в колене несколько меньше;

9) задние половинки штанины под коленом имеют шов и по две вытачки;

10) застежка разреза и полупоясов спереди бридж—на один крючок и 7-8 пуговиц, из которых две (на откоске) служат для пристегивания внутреннего полухлястика правой штанины.

Материал: 1) трико-диагональ шароварная № 688, цвета хаки, 148 ± 2 с/ш;

2) трико-диагональ шароварная № 700; для АБТ—стального цвета и для кавалерии—темносинего цвета;

3) подкладка—сатин набивной.

Отличительные признаки—см. летняя рубаха н/с.

Размеры

Табель основных мер бридж х/б н/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначения литеров ростов (полнот)	Номера ростов						Допускаемые отклонения размеров в см
			1	2	3	4	5	6	
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		М	86	88	90	92	95	—	
		С	91	93	95	97	100	103	
		Б	96	98	100	102	105	108	
			Размеры в см						
1	Длина от в. т. бокового шва до низа	—	90	94	98	102	106	111	± 1,0
2	Длина от в. т. шагового шва до низа	—	66	69,25	72,5	75,75	79	83	± 1,0
3	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва)	М	39	40	41	42	43	—	± 0,5
		С	40	41	42	43	44	45	± 0,5
		Б	41	42	43	44	45	46	± 0,5

Продолжение

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначения литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		М	86	88	90	92	95	—	
		С	91	93	95	97	100	103	
		Б	96	98	100	102	105	108	
			Размеры в см						
4	Ширина в колене	М	18,5	19	19,5	20	20,5	—	± 0,5
		С	19	19,5	20	20,5	21	21,5	± 0,5
		Б	19,5	20	20,5	21	21,5	22,0	± 0,5
5	Длина половины пояса (в застегнутом виде)	М	38,5	39,5	40,5	41,5	43,0	—	± 0,5
		С	40,5	41,5	42,5	43,5	45,0	47	± 0,5
		Б	42,5	43,5	44,5	45,5	47	49	± 0,5
6	Длина слонки (от пояса до в. т. шагового шва)	—	47,5	48,25	49	49,75	50,5	51,5	± 1,0

Примечания. 1. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1452, утвержденном 15/XII 1938 г.

2. Переход на пошивку бридж х/б н/с по литерной ростовке временно отложен, пошивка продолжается по нелитерной ростовке, согласно Т. У. 1936 г.

II. Нательное белье

Предметы нательного белья по принадлежности разбиваются на две подгруппы согласно следующему:

Нательное белье начсостава: нательные рубахи, кальсоны, носки х/б, подворотнички, носовые платки.

Нательное белье рядового состава: нательные рубахи, кальсоны, портянки х/б, подворотнички, носовые платки.

1. Нательная рубаха образца 1938 г. для рядового состава всех родов войск Красной армии (натрубаха р/с)

Краткое описание (рис. 54)

Стан рубахи — гладкий, прямого покроя, из цельного переда и цельной спинки. Плечики сшивные—скошенные. Передняя часть углубленной горловины и грудной разрез от горловины вниз обтачены планкой (шалькой). Вверху спинка с внутренней стороны, для увеличения прочности в носке, имеет пристрочную уширенную накладку в виде второго слоя основной ткани. С боков стана допускаются клинья.

Низ стана—прямой, подрубленный.

Застежка грудного разреза — на одну малую костяную пуговицу.

Рукава — прямые одношовные, суживающиеся книзу. В рукавах допускаются клинья.

Швы — все покровные, двухсрезные швы—двойные запошивные. Частота

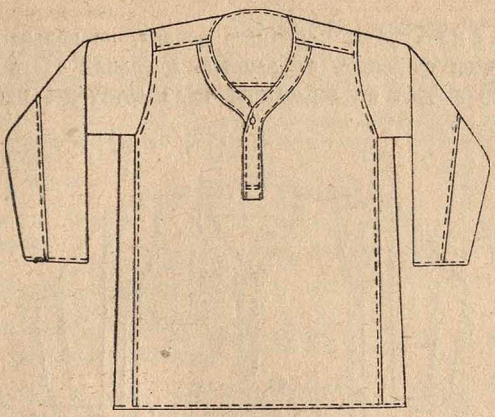


Рис. 54. Рубаха нательная рядового состава

стежков 28-32 на 5 см наружной строчки и 23-27 на 5 см внутренней строчки.

Отличительные признаки нательной рубахи р/с образца 1938 г.: уширенная накладка спинки (размеры ее см. табель мер) и долевые надставки в подпланках.

Материал: бязь отбельная 693 или 1038, ОСТ НКЛП 1525.

Размеры

Табель основных мер нательной рубахи рядового состава (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см			Допускаемые отклонения в см
		1/96	2/102	3/108	
		Размеры в см			
1	Длина переда (и спинки) от в. т. перегиба в плечах до низа . . .	79,0	83,0	87,5	± 1,0
2	Ширина спинки в плечах	48	50	52	± 0,5
3	Ширина стана под проймами (в застегнутом виде)	60	63	66	± 1,0
4	Длина рукава от в. т. по перегибу до низа	54	57	60	± 1,0
5	Ширина накладки спинки посередине—от горловины до нижнего края	16,6	17,3	17,8	± 0,5

Примечание. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1434

2. Нательная рубаха образца 1938 г. для начальствующего состава всех родов войск Красной армии (натрубаха н/с)

Краткое описание (рис. 55)

Стан рубахи — гладкий, прямого покроя, из цельного переда и цельной спинки. Плечики сшивные, скошенные. Передняя часть углубленной горловины и грудной разрез от горловины вниз обтачены планкой (шалькой).

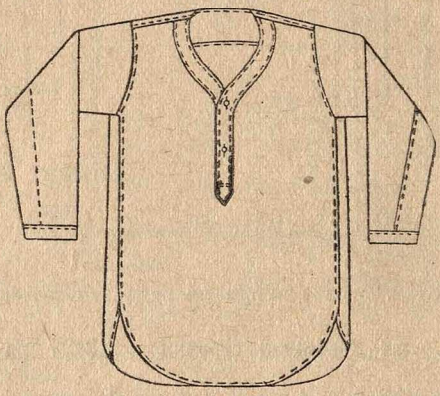


Рис. 55. Рубаха нательная начсостава

Вверху спинка с наружной стороны, для увеличения прочности в носке, имеет пристрочную плечевую накладку (кокетку) в виде второго слоя основной ткани. С боков стана допускаются клинья. Боковые швы стана заканчиваются закругленными внизу разрезами. Низ стана—подрубленный.

Застежка грудного разреза — на две малых перламутровых или костяных пуговицы.

Рукава — прямые, одношовные, суживающиеся книзу, заканчиваются небольшими обшлагами. В рукавах допускаются клинья.

Швы: все покровные двухсрезные швы—двойные запошивные. Частота стежков—не менее 25 на 5 см внутренней строчки и не менее 35 на 5 см наружной строчки.

Отличительные признаки нательной рубахи начсостава образца 1938 г. Данный образец и существующие до него по способу пошива одинаковы; отличаются лишь размерами. Прежние образцы заготовки 1930 г. имели на спинке свободную полубантовую складку или сборки, в существующем образце спинка гладкая.

Материал — бязь отбельная № 44, ОСТ 7248, 75 с/ш.

Размеры

Табель основных мер нательной рубахи н/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Номера ростов					Допускаемые отклонения в см
		1	2	3	4	5	
		Соответствующие им размеры обхвата шеи людей в см					
		37	39	41	42	43	
		Размеры нательных рубах в см					
	Стан						
1	Длина посередине спинки от горловины до низа	83,75	85,75	87,75	89,75	89,75	± 1,0
2	Ширина спинки на уровне от горловины: для 1 роста—13,5, для 2 роста—14 см, 3 роста—14,5 см, 4 роста—15,0 и 5 роста—15,5 см	80	82	84	86	86	
3	Ширина под проймами (в застегнутом виде)	46	48	50	52	52	± 1,0
	Рукав	60	62,5	65	67,5	67,5	± 1,0
4	Длина рукава от в. т. оката по перегибу до низа (с обшлагом) . .	59,5	61,5	61,5	63,5	63,5	± 0,5
		57	59	59	61	61	

Примечания. 1. Числитель—размеры рубах нестиранных, знаменатель—размеры с учетом первой стирки и глажки. Недробные числа относятся к обоим положениям.

2. Временно пошивается только 4 роста (с первого по четвертый).

3. Подробные технические условия указаны в ст. ЦУ НКО № 1504.

3. Кальсоны образца 1938 г. для рядового состава всех родов войск Красной армии

(кальсоны р/с)

Краткое описание (рис. 56)

Штанины кальсон — двухшовные, широкие, суживающиеся книзу, половинки их соединены по боковым и шаговым швам, а сходные между собою соединены задним швом (слонкой) и коротким передним швом. Низки штанин подрублены и в концах разреза имеют завязки длиной в г/в 28 см. Вверху шаговых швов и задних половинок штанин допускаются клинья. По условиям раскроя кальсоны допускаются одношовные.

Разрез заделан пристрочной левой верхней планкой и широкой подрубкой припуска правого его края.

Пояс (из двух полупоясов)—фигурный, задние концы—прямые, передние концы полупоясов застегиваются на две костяные пуговицы, задние—на полухлястик, пришитый к концу левого полупояса. Полухлястик для регулирования длины имеет три петли, а в соответствующем месте правого полупояса пришито две пуговицы.

Ш в ы. Все покровные двухсрезные швы—двойные запошивные. Частота стежков—28-32 на 5 см наружной строчки, 23-27—на 5 см внутренней строчки.

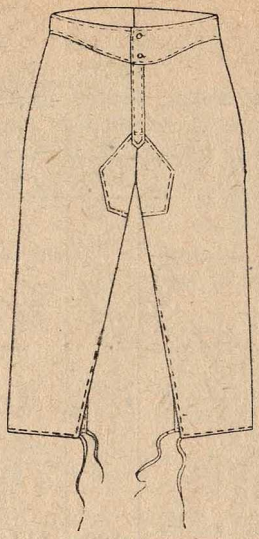


Рис. 56. Кальсоны рядового состава

Отличительные признаки кальсон р/с образца 1938 г.: накладка-скрепа, пристроченная с внутренней стороны у соединения штанин, для усиления их прочности в носке. Накладка делается в виде двух сшитых отрезков основного материала, прикрывающих передний шов, часть слонки и часть шагового шва.

М а т е р и а л: бязь отбельная 693, 63,5 с/ш, или 1038-75 с/ш, ст. НКЛП 1525.

Размеры

Табель основных мер кальсон р/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см			Допускаемые отклонения в см
		1/96	2/102	3/108	
		Размеры в см			
	Ш т а н и н ы				
1	Длина сбоку от пришива пояса (в. т. бок. шва) до низа	96	101	106	± 1,0
2	Длина по шаговому шву до низа, включая нижний разрез (шлиц) .	72,5	76,25	80	± 1,0
3	Ширина штанины в бедре (на уровне в. т. шагового шва)	38	40	42	± 0,5

№ по порядку	Наименование измерений	Номер ростов и соответствующие им полноты людей в см			Допускаемые отклонения в см
		1/96	2/102	3/108	
		Размеры в см			
	Пояс				
4	Длина полупоясов по верхнему краю	41,5	44	46,5	± 0,5
	Накладка				
5	Длина накладки от слоночного шва до низа по шаговому шву . . .	10,25	11	11,75	± 0,5

Примечание. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1425.

4. Кальсоны образца 1938 г. для начальствующего состава всех родов войск Красной армии (кальсоны н/с)

Краткое описание (рис. 57)

По покрою и способу пошивки кальсоны н/с одинаковы с кальсонами р/с, за исключением следующих особенностей:

1) низки кальсон н/с заканчиваются манжетами, застегивающимися на одну пуговицу;

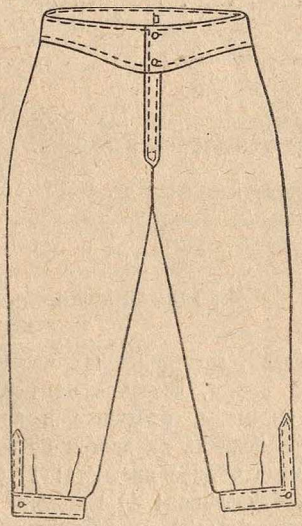


Рис. 57. Кальсоны начсостава

2) оба полупояса заканчиваются сзади полухлястиками, застегивающимися на одну пуговицу каждый;

3) накладка вверху шагового шва отсутствует.

Материал: гринсбон отбельный № 65, ОСТ 7247 или тик, ластик отбельный № 64-а, ОСТ 7274.

Размеры

Табель основных мер кальсон н/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см					Допускаемые отклонения в см
		1/92	2/96	3/100	4/104	5/108	
		Размеры в см					
	Штанины						
1	Длина по боковому шву от пришива пояса до низа с манжетом .	100 95	105 100	105 100	110 105	115 110	± 1,0
2	Длина по шаговому шву до низа с манжетом	73,5 70,0	76,75 73,25	76,75 73,25	79,75 76,25	83 79,5	± 1,0
3	Ширина штанины в бедре (на уровне в. т. шагового шва) . .	36,5	38	39,5	41	42,5	± 0,5
	Пояс						
4	Длина полупоясов по верхнему краю (без полухлястика)	44,5 42	47 44,5	49,5 47	52 49,5	54,5 52,0	± 0,5

Примечания. 1. Числитель—размеры кальсон нестиранных, знаменатель—размеры с учетом первой стирки и глажки. Недробные числа относятся к обоим положениям.

2. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1449. Временно пятый рост не пошивается.

III. Теплые вещи

Ассортимент теплых вещей, заготовляемых частично швейной промышленностью для нужд Красной армии, особенно за последнее время значительно возрос. Ввиду того что предметы, входящие в ассортимент теплых вещей, недостаточно известны, перечисление их дается по возможности полнее, а описания даны только на первые четыре предмета: 1) телогрейка ватная; 2) шаровары ватные; 3) рубаха бумазейная; 4) кальсоны бумазейные; 5) портянки суконные; 6) портянки байковые; 7) перчатки шерстяные; 8) перчатки комбинированные с двумя пальцами на байке; 9) рукавицы суконные; 10) башлыки (общеармейские); 11) маски теплые; 12) плавки утепленные; 13) носки шерстяные; 14) чулки шерстяные; 15) кальсоны теплые трикотажные; 16) рубахи теплые трикотажные и пр.

1. Рубаха бумазейная образца 1932 г. для рядового состава всех родов войск Красной армии (рубаха бумазейная р/с)

Краткое описание

Стан рубахи — гладкий, прямого покроя, из цельного отреза — без швов в плечах. Горловина рубахи обтачена полоской бязи. От середины горловины вниз имеется грудной разрез, заделанный простроченными по краям планками. С боков стана допускаются клинья. Низ стана — прямой, подрубленный.

Застежка грудного разреза — на две бельевые пуговицы.

Рукава — прямые, одношовные, суживающиеся книзу. Рукава допускаются с клиньями.

Швы: все покровные двухсрезные швы—двойные запошивные. Частота стежков—не менее 22 в 5 см машинной строчки при х/б. нитках № 40/6, а при нитках № 30/6—не менее 10 стежков в 5 см строчки.

Материал: саржа суровая с односторонним начесом (бумажная). В готовой рубахе начес должен быть обращен внутрь. Такое положение начеса предусматривает одевание бумазейной рубахи поверх нательной рубахи.

Размеры

Табель основных мер бумазейной рубахи р/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см			Допускаемые отклонения в см
		1/96	2/102	3/108	
		Размеры в см			
	Стан				
1	Длина переда и спинки от перегиба в плечах до низа	76	80	84	± 1,0
2	Ширина под проймами в застегнутом виде	61	63	67	± 1,0
3	Ширина в плечах	50	51	54	± 1,0
4	Длина горловины по обтачке . . .	44	46	48	± 0,5
	Рукав				
5	Длина рукава от в. т. оката до низа	57	60	63	± 1,0

Примечание. Подробные техусловия указаны в ОСТ'е № 4741.

2. Кальсоны бумазейные образца 1932 г. для рядового состава всех родов войск Красной армии

(кальсоны бумазейные р/е)

Краткое описание

Штанины кальсон — одношовные, широкие, суживающиеся книзу; половинки штанин сшиты по шаговым швам, а сходные между собой соединены задним швом (слонкой) и коротким передним швом. Вверху шаговых швов и задних половинок штанин допускаются клинья.

Низки штанин подрублены и имеют завязки.

Разрез — заделан планками в виде широкой подрубки припусков обоих его краев.

Пояс (из двух полупоясов)—прямой, суживающийся к задним концам, затягивающимся продетым в отверстия шнуром. Передние концы полупоясов застегиваются на две бельевые пуговицы.

Швы (шаговые, слонки, передний и швы клиньев) двойные запошивные. Частота стежков 21-25 в 5 см строчки. При узких материалах допускаются боковые швы.

Материал: см. рубаха бумазейная р/с.

Размеры

Табель основных мер бумазейных кальсон р/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см			Допускаемые отклонения в см
		1/96	2/102	3/108	
		Размеры в см			
	Штанины				
1	Длина от пришива пояса до низа сбоку	95	100	105	± 1,0
2	Длина по шаговому шву до низа, включая нижний разрез (шлиц) .	74	77	80	± 1,0
3	Ширина штанины в бедре (на уровне в. т. шагового шва)	38,5	39,5	40,5	± 0,5
	Пояс				
4	Длина полупоясов по верхнему краю	41,5	44	46,5	± 0,5

Примечания. 1. Подробные техусловия указаны в ОСТ'е № 4742.

2. В данное время образцы кальсон и рубах бумазейных пересматриваются, а в связи с этим ОСТ'ы 4741 и 4742 1932 г. будут переработаны.

3. Телогрейка ватная

Краткое описание (рис. 58)

Телогрейка — куртка ватная однобортная, прямого покроя, застегивается по борту доверху на 4 пуговицы имеющимися в левом борте четырьмя пришивными петлями (шлевками).

Полы — прямые без вытачек, с боковыми накладными карманами, простеганные сквозь верх, вату и подкладку параллельными, долевыми машинными строчками. Расстояние между простежками 6 см.

Спинка — прямая, цельная или с долевым швом посередине, на талии стягивается затяжниками с металлической пряжкой. Простежка спинки одинакова с полой.

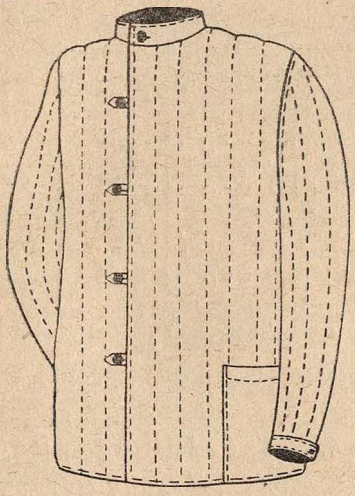


Рис. 58. Телогрейка ватная рядового состава

Воротник — стоячий, мягкий, застегивается на одну пуговицу шлевкой, пришитою к левому его концу. Высота воротника—3 см.

Рукава — одношовные, заканчиваются внизу небольшой шлицей и манжетами, застегивающимися на одну пуговицу шлевкой, пришитой к концу верхней половинки манжета.

Простежка рукавов одинакова с полой.

Вата раскладывается равномерным слоем во всех деталях и частях телогрейки, кроме рукавов. В верхней части рукавов (от оката до локтя) слой ваты должен быть тоньше, чтобы телогрейка, одетая на летнюю рубаху под шинель, не стесняла движения рук.

Швы: все швы должны быть запошиты и дополнительно перестрочены. Швы подкладки местами допускаются сострочными. Низ телогрейки сшит выворотным швом. Швы различных надставок верха или подкладки стачные. Клинья и надставки допускаются в спинке, полах, рукавах, воротнике и затяжниках.

Частота стежков для всех видов строчек должна быть не менее 18 на 5 см.

Материал: верх — диагональ гимнастерочная хаки; подкладка — бязь крашеная серая или хаки; вата х/б. 2 сорта.

Размеры

Табель основных мер телогрейки ватной (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см			Допускаемые отклонения в см
		1/92	1/100	3/108	
		Размеры в см			
1	Длина телогрейки посередине спинки (от пришива воротника до низа)	68	73	76	± 1,0
2	Ширина спинки (на уровне в. т. локтевых швов)	46	49	52	± 1,0
3	Ширина под проймой (от середины спинки до края борта)	64	68	72	± 1,0
4	Длина рукава (от в. т. оката до низа с манжетом)	63	65	67	± 1,0
5	Длина воротника (от одного конца до другого по пришиву)	54	57	60	± 1,0

Примечания. 1. Подробные технические условия изложены в ОСТ'е 5171, утвержденном 8/X 1932 г.

2. В данное время разработаны новые образцы телогреек, поэтому стандарт перерабатывается.

4. Шаровары ватные

Краткое описание (рис. 59)

Штанины шаровар — двухшовные, ватные, со сквозной простежкой, широкие, суживающиеся книзу. Половинки штанин соединены по боко-

Рис. 59. Шаровары ватные рядового состава

вым и шаговым швам, а сходные соединены между собой задним швом (слонкой) и коротким передним швом. Низки штанин заканчиваются разрезом, под-

рубленным одинаково с нижним краем, и имеют пристроченные завязки длиной 60 см. Вверху задние половинки штанин стягиваются затяжником на металлическую пряжку.

Допускаются штанины сбоку цельные — без шва, только с одним шаговым швом.

Штанины простегиваются сквозь верх, вату и подкладку параллельными долевыми машинными строчками. Расстояние между простежками 6 см.

Карманы внутренние, долевые, заделаны листочкой, располагаются вверху боковых швов.

Разрез заделан слева гульфиком, справа—обтачкой припуска правого края разреза и, кроме того, с внутренней стороны закрывается еще встречным утеплительным клапаном. Последний пришит к левой штанине за гульфиком и пристегивается на пуговицу под припуском (откосом) правой штанины. Разрез (гульфик) застегивается на две пуговицы.

Пояс (из двух полупоясов)—прямой, низкий, слегка уширенный к передним концам, застегивающимся на две пуговицы.

Шлевки по 3 штуки, пришиты верхними концами к полупоясам, а нижними—к штанинам.

Вата раскладывается равномерным слоем в утеплительном клапане и во всех частях шаровар, не доходя приблизительно на 13 см до нижнего края штанин. Слой ваты внизу штанин не должен резко сходить на нет. Вата в клапане прокладывается тонким слоем.

Швы: все швы должны быть запошиты и дополнительно перестрочены или местами в подкладке могут быть остроченны. Швы различных надставок и клиньев—стачные. Шов клина одношовных шаровар должен совпасть с одной из долевых простежек.

Частота стежков для всех видов строчек должна быть не менее 18 на 5 см.

Материал: верх—диагональ шароварная хаки; подкладка—бязь крашеная, серая или хаки; вата х/б. 2 сорта.

Размеры

Табель основных мер ватных шаровар (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см			Допускаемые отклонения в см
		1/92	2/100	3/108	
		Размеры в см			
1	Длина сбоку (от в. т. бокового шва до низа)	96	100	104	∓ 1,0
2	Длина от в. т. шагового шва до низа	72,5	74,5	76,5	∓ 1,0
3	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва)	37	39,2	41,75	± 1,0
4	Расстояние от в. т. бокового шва до уровня колена	55,5	57,0	58,5	—
5	Ширина в колене	26	28	30	± 1,0
6	Длина левого полупояса (правый должен быть длиннее на 3—4 см)	45	49	53	± 1,0

Примечания. 1. По особому заказу организаций допускается изготовление шаровар на 2 см короче.

2. Подробные технические условия изложены в ОСТ'е 5174, утвержденном 8/X 1932 г.

3. В данное время разработаны новые образцы шаровар, поэтому стандарт перерабатывается.

IV. Спецодежда

Предметы спецодежды могут быть разбиты на две подгруппы: форменная спецодежда и рабочая спецодежда. Наиболее характерными представителями этих подгрупп можно считать следующие предметы:

Форменная спецодежда: 1) комбинезон летний; 2) куртка ватная спецчастей; 3) шаровары ватные спецчастей; 4) куртка и брюки—чехол на ватные куртку и шаровары; 5) куртка ватная кавалерийская; 6) куртки и брюки брезентовые для пожарных.

Рабочая спецодежда: 1) халаты; 2) фартуки; 3) халат-фартук; 4) плащи брезентовые; 5) куртка поварская; 6) брюки поварские; 7) колпак поварской; 8) рукавицы; 9) наспинники; 10) наплечники; 11) рубахи рабочие парусиновые и т. п.

1. Комбинезон летний образца 1936 г. для Красной армии

Краткое описание (рис. 60 и 61)

Комбинезон (соединение куртки с брюками в одно целое) слегка прилегает в талии, застегивается спереди от гульфика до воротника застежкой «молния», а по гульфику—на одну пуговицу.

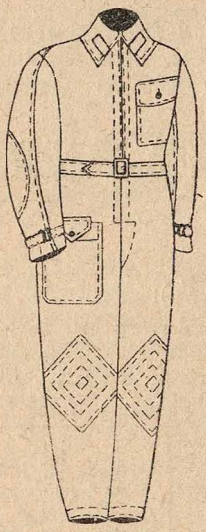


Рис. 60. Комбинезон летний (вид спереди)

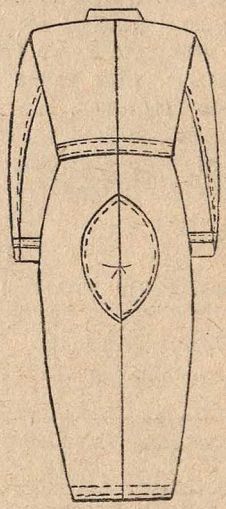


Рис. 61. Комбинезон летний (вид сзади)

Передние половинки комбинезона (полы и передние половинки штанин)—цельные, гладкие, с одним левым пристрочным грудным карманом и одним правым пристрочным передне-бедренным карманом с клапанами, застегивающимися на одну пуговицу.

На линии колен имеются ромбовидной формы пристрочные наколенники.

Спинка—с долевым швом посредине, отрезная, удлиненная до уровня сиденья для заправки ее под задние половинки штанин.

Воротник — отложной. Концы воротника должны быть симметричными застежке «молния». На концах воротника нашиваются установленного образца рубашечные петлицы.

Рукава — трехшовные, с пристрочными налокотниками, заканчиваются затяжниками, имеющими двойную металлическую пряжку. Допускается затяжка полухлястиком, застегивающимся на одну из двух пуговиц рукава.

Штанины — двухшовные, широкие, суживающиеся книзу; соединены по боковым и шаговым швами, а между собой—слонкой и коротким передним швом. Боковые швы штанин вверху и внизу заканчиваются шлицами (заделанными разрезами).

Верхние шлицы штанин и верхний край задних половинок штанин для застежки комбинезона в талии покрываются пристрочным поясом, застегивающимся спереди на металлическую пряжку, пришитую к левому свободному концу пояса.

Для поддержания пояса к боковым швам комбинезона пришито по одному крючку. Нижние шлицы штанин заканчиваются затяжниками, имеющими металлические пряжки, или полухлястиками, застегивающимися на пуговицу. Низки штанин обтачены полоской ткани. Сиденье задних половинок штанин покрывается пристрочными леями.

Швы: все основные покровные двухсрезные швы—двойные запошивные. Частота стежков—не менее 20 на 5 см машинной строчки.

Материал: ткани (применяемые для спецодежды) легкого и среднего типа, темносинего цвета.

Размеры

Табель основных мер комбинезона (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см						Допускаемые отклонения в см
		1/88	2/92	3/96	4/100	5/104	6/108	
		Рамеры в см						
1	Длина спинки посередине от пришива воротника до низа	62	63	64	65	66	67	± 1
2	Вся ширина спинки на уровне локтевых швов рукавов	42	43,5	45	46,5	48	49,5	± 0,5
3	Длина разреза спереди (застежка „молния“) от воротника до верхней строчки гульфика	50,5	52,25	54	55,75	57,5	59,25	± 0,2
4	Ширина комбинезона под проймами (в застегнутом виде) от одного бока до другого	57	59	61	63	65	67	± 1
5	Длина рукава по среднему шву от в. т. оката до низа	56	57	58	59	60	61	± 1
6	Длина воротника по прямой от одного конца до другого	42	43,5	45	46,5	48	49,5	± 0,5
7	Длина бокового шва от пришива пояса до низа . . .	96	98	100	102	104	106	± 1,0
8	Длина шагового шва от н. т. слонки до низа	71	72	73	74	75	76	± 1,0
9	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва) . . .	39,3	40,6	42	43,3	44,7	46	± 0,5

2. Куртка ватная образца 1934 г. для спецчастей Красной армии

(куртка ватная—спецовка)

Краткое описание (рис. 62 и 63)

Куртка ватная — однобортная, слегка прилегающая в талии, застегивается доверху глухой потайной застежкой (гульфиком) на пять пуговиц.

Полы с одной боковой и одной горловинной вытачкой, с прорезными боковыми, поперечными, карманами с клапанами. Левая пола имеет пристрочной нагрудный карман. Правая пола по линии пришива пуговиц, для укрепления места их пришива, имеет пристрочную полоску ткани.

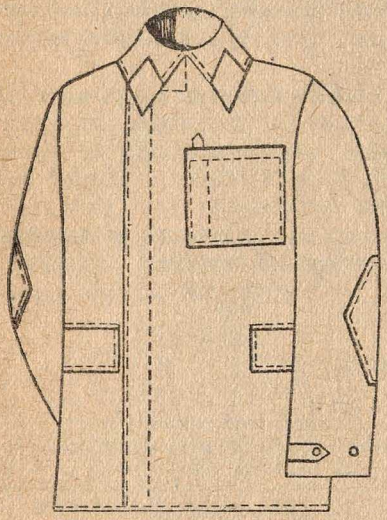


Рис. 62. Куртка ватная для спецчастей (вид спереди)

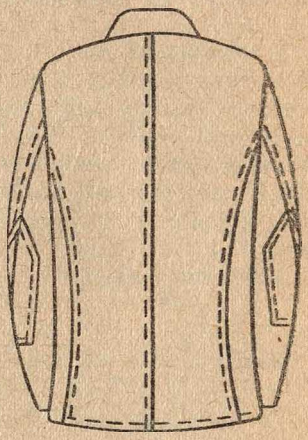


Рис. 63. Куртка ватная для спецчастей (вид сзади)

Спинка — с долевым швом посередине, гладкая.

Воротник — отложной, застегивается на крючок, а в поднятом виде — полухлястиком, пришитым к левому концу подворотника. На концах воротника нашиваются шинельные петлицы, с подгибом нижних краев под воротник.

Рукава — двухшовные, с налокотниками, заканчиваются полухлястиком, застегивающимся на одну из двух пуговиц рукава.

Подкладка — до низа, простегивается вместе с ватой в стане в елку, а в рукавах—продольными строчками. На правой поле подкладки имеется прорезной, поперечный, нагрудный карман, заделанный листочкой.

Швы: все покровные двухсрезные швы—настрочные. Шов проймы—стачной. Частота стежков должна быть не менее 20 в 5 см строчки, а в простежках—не менее 15 стежков в 5 см строчки.

Борта, края воротника, верхний край входа в боковые карманы и клапаны прострачиваются на 1 см от края. Левый борт дополнительно прострачивается от первой прострочки на 4,5 см.

Низ куртки и верх нагрудного кармана прострачиваются на 1,5 см от края.

Материал: верх—диагональ х/б темносиняя. Подкладка—бязь крашеная. Вата—второй сорт х/б, в среднем 700 грамм.

Размеры

Табель основных мер куртки ватной (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см						Допускаемые отклонения в см
		1/88	2/92	3/96	4/100	5/104	6/108	
		Размеры в см						
1	Длина посередине спинки от пришива воротника до низа	75	78	81	84	87	90	± 1,0
2	Ширина спинки на уровне в. т. локтевых швов . . .	40,5	42	43,5	45	46,5	48	± 0,5
3	Ширина под проймой от шва спинки до края борта . .	65	67	69	71	73	75	± 1,0
4	Длина рукава от в. т. оката до низа	62	63,5	65	66,5	68	69,5	± 1,0
5	Длина воротника по прямой от одного конца пришива до другого	44	45,5	47	48,5	50	51,5	± 0,5

Приложение. Подробные техусловия указаны в ст. 470. ГУШП 27. НКО 337. 1934 г.

3. Шаровары ватные для спецчастей (шаровары ватные т/с)

Краткое описание (рис. 64 и 65)

Шаровары ватные для спецчастей по своему покрою и пошивке сходны с шароварами ватными хаки (общеармейскими), но имеют следующие особенности:

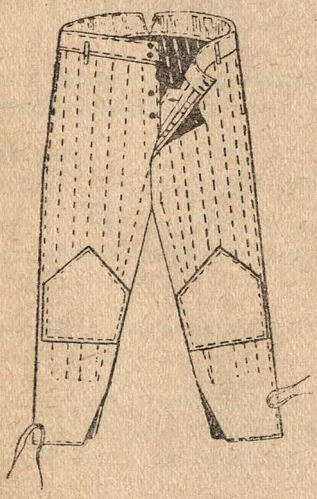


Рис. 64. Шаровары ватные для спецчастей (вид спереди)

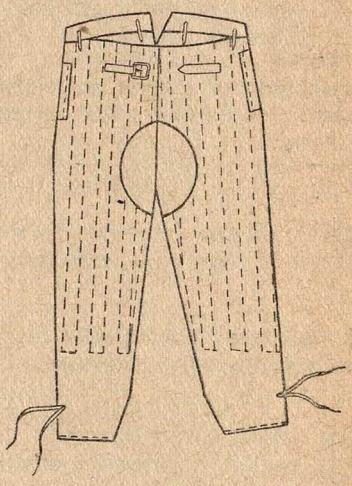


Рис. 65. Шаровары ватные для спецчастей (вид сзади)

1) на передних половинках штанин имеются накладные пристрочные наколенники пятиугольной формы (подобной наколенникам летних шаровар), но несколько увеличенных размеров;

2) на сиденьи задних половинок штанин имеются накладные пристрочные леи полукруглой формы. Наколенники и леи—из основной ткани.

Материал: верх—диагональ шароварная темносиняя; подкладка—бязь крашеная серая; вата—х/б второго сорта.

Размеры

По размерам шаровары ватные т/с отличаются от общеармейских тем, что они заготовляются не на три роста, а на шесть ростов, т. е. имеют промежуточные размеры соответственно полнотам нелитерной разбивки (начиная с 88 по 108 вкл.). Основные размеры шаровар хаки и т/с одноименных типов (ростов и полнот) соответственно между собой сходны.

Примечание. Шаровары ватные для спецчастей холодных районов отличаются от указанных рядом особенностей: они делаются без сквозной простежки, с высоким строченым поясом, с особыми затяжниками, со штрипками, с более сложной заделкой разреза в виде планки, подобной летней рубахе и пр. Подробные техусловия на шаровары ватные для спецчастей холодных районов указаны в ст. ЦУ НКО № 1505, утвержденном 5/VIII 1939 г.

4. Куртка-чехол на ватную куртку для спецчастей Красной армии (куртка-чехол)

Краткое описание

Куртка-чехол — однобортная, в талии почти прямая, застегивается доверху на четыре пуговицы.

Полы — гладкие, без вытачек, с накладными пристрочными боковыми карманами. Левая пола имеет пристрочной нагрудный карман. Все карманы без клапанов.

Спинка — с долевым швом посередине, гладкая.

Воротник — отложной, застегивается на крючок.

На концах воротника нашиваются петлицы, с подгибом нижних краев под воротник.

Рукава — двухшовные, в низках имеют полухлястики, застегивающиеся на одну из двух пуговиц рукава.

Швы и отделочные строчки: все покровные двухсрезные швы—двойные запошивные, низ куртки подрублен. Края воротника и бортов прострочены на 0,5 см. Частота стежков должна быть не менее 20 на 5 см строчки.

Материал: диагональ х/бум. или палаточная ткань темносинего цвета.

Размеры

Табель основных мер куртки-чехла (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см						Допускаемые колебания в см
		1/88	2/92	3/96	4/100	5/104	6/108	
		Размеры в см						
1	Длина посередине спинки (от пришива воротника до низа)	80	83	86	89	92	95	± 1,0
2	Ширина спинки (на уровне в. т. локтевых швов) . . .	42	43,5	45	46,5	48	49,5	± 0,5
3	Ширина под проймой (от шва спинки до края борта) . .	62	64	66	68	70	72	± 1,0
4	Длина рукава (от в. т. оката до низа)	63	64,5	66	67,5	69	70,5	± 1,0
5	Длина воротника (по пришиву от крючка до петли) .	44	45,5	47	48,5	50	51,5	± 0,5

Примечание. Подробные технические условия изложены в ст. ЦУ НКО № 386, утвержденном 17/IX 1936 г.

5. Брюки-чехол на ватные шаровары для спецчастей Красной армии
(брюки-чехол)

Краткое описание

Штанины брюк-чехла (на выпуск)—двухшовные, широкие, суживающиеся книзу. Половинки штанин соединены по боковым и шаговым швам, а сходные соединены между собою слонкой и коротким передним швом. Низки штанин подрублены. Вверху задние половинки штанин стягиваются затяжниками на металлическую пряжку. Вверху шаговых швов и задних половинок штанин допускаются клинья.

Карманы внутренние, долевые, заделаны листочкой, располагаются вверху боковых швов.

Разрез заделан пристрочкой припусков обоих его краев, из которых на левом изнутри пришит небольшой отрезок ткани с петлей, а на правом пришита одна пуговица.

Пояс (из двух полупоясов)—низкий, прямой, слегка уширенный к передним концам, застегиваемым на две пуговицы. На полупоясах для продевания брючного ремня пришито на три шлевки.

Швы: шов слонки, шаговые швы и швы клиньев—двойные, запошивные. Боковые швы—настрочные. Частота стежков должна быть не менее 20 на 5 см строчки.

Материал: хлопчатобумажная ткань та же, что и для куртки-чехла.

Размеры

Табель основных мер брюк-чехла (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см						Допускаемые колебания в см
		1/88	2/92	3/96	4/100	5/104	6/108	
		Размеры в см						
1	Длина сбоку (от в. т. бокового шва до низа)	96	98	100	102	104	106	± 1,0
2	Длина от в. т. шагового шва до низа	72	73	74	75	76	77	± 1,0
3	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва)	37,3	38,6	40	41,3	42,7	44	± 0,5
4	Ширина в колене (на уровне половины длины шагового шва от низа плюс 4 см) .	27	28	29	30	31	32	± 0,5
5	Длина левого полупояса по пришиву (правый полупояс должен быть длиннее на 2 см)	44	46	48	50	52	54	± 0,5

Примечание. Подробные технические условия изложены в ст. ЦУ НКО № 387, утвержденном 17/IX 1936 г.

6. Куртка на вате образца 1939 г. для рядового состава кавалерии и конной артиллерии (кавваткуртка р/с)

Краткое описание (рис. 66 и 67)

Куртка ватная — однобортная, прилегающая в талии, с отрезной юбкой, застегивается по борту на пять крючков.

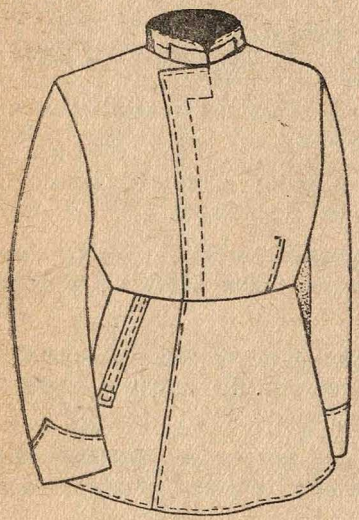


Рис. 66. Куртка ватная для кавалерии (вид спереди)

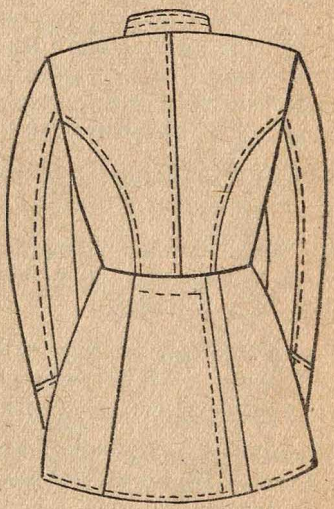


Рис. 67. Куртка ватная для кавалерии (вид сзади)

Полы — гладкие, имеют спереди по одной талевой вытачке.

Спинка — с долевым швом посередине, с боков—фигурная, внизу заканчивается пришитыми нижними двумя частями спинки, служащими продолжением юбки и образующими сзади разрез (до талии).

Бочок — гладкий, соединяет полу со спинкой.

Юбка — клешеобразной формы, сшита по талии с низом бочка и полы ровно, без складок и морщин. На юбке имеются два боковых, долевых, прорезных кармана, заделанных листочками. Длина юбки спереди на 0,7-1 см больше, чем сзади. Левая половинка юбки своим концом перекрывает сзади конец правой половинки, образуя разрез.

Воротник — стойкой, застегивается на два крючка. На концах воротника пашиваются рубашечные петлицы установленного образца. Ширина воротника—5,5 см.

Рукава — двухшовные, с обшлагами, повышающимися к локтевому шву мыском.

Подкладка — до низа, простегивается машиной вместе с ватой: в стане—косой клеткой, а в рукавах—продольными строчками, с расстоянием между ними 5,5-6 см.

Швы и отделочные строчки: все покровные двухсрезные швы—настрочные (на 0,25 см), за исключением проймы. Борта, низ рукавов и куртки, а также край заднего разреза прострачивается на 0,75 см. Левый борт до талии дополнительно прострачивается на 4 см от первой. Воротник и листочка кармана прострачиваются двумя строчками: первая—на 0,25 см от края, а вторая—на 1,5 см от первой.

Отличительные признаки кавалерийской ватной куртки р/с образца 1939 г.:

1) Ширина воротника в концах вместо 4,5 см установлена 5,5 см, подобно этому уширены некоторые остальные размеры.

2) Рядом с обозначением номера роста указывается литер «Н» или «Ш», тогда как ранее действующие куртки образца 1930 года литеров не имели.

3) Применение нового материала.

Материал: верх—трико-диагональ цвета хаки, водоупорной пропитки, арт. № 444 (б. 688); подкладка—бязь крашеная серого цвета, арт. 28 (б. 693); вата х/б утвержденного образца (второго сорта).

Размеры

Табель основных мер кавалерийской ватной куртки р/с (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полнот)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Н	90	92	94	96	98	—	
		Ш	95	97	99	101	103	108	
			Размеры в см						
1	Длина сзади от пришива воротника до низа	—	74,5	76,5	78,5	80,5	82,5	84,5	± 1,0
2	Длина разрера сзади (от нижней прострочки у талии до низа)	—	34	35	36	37	38	39	± 0,5

№ по порядку	Наименование измерений	Обозначение литеров ростов (полног)	Номера ростов 1	2	3	4	5	6	Допускаемые отклонения размеров в см
			Литера ростов и соответствующие им полноты людей (обхват груди в см)						
		Н	90	92	94	96	98	—	
		Ш	95	97	99	101	103	108	
			Размеры в см						
3	Ширина спинки на уровне в. т. локтевых швов . .	Н	41,5	42,5	42,3	43	43,7	—	± 0,5
		Ш	43,4	44,1	44,8	45,5	46,2	48	
4	Ширина куртки под проймой (от среднего шва спинки до края борта)	Н	66	67	68	69	70	—	± 1,0
		Ш	68,5	69,5	70,5	71,5	72,5	75	
5	Длина воротника (по приши-ву от крючка до петли с лицевой стороны)	Н	44,6	45,3	46	46,7	47,4	—	± 0,5
		Ш	46,4	47,1	47,8	48,5	49,2	51	
6	Длина рукава от в. т. оката до низа с обшлагом	—	62,5	64,5	66,5	68,5	70,5	72,5	± 0,5

Примечание. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1520, утвержденном 21/VIII 1939 г.

7. Халат-фартук
(для уборки лошадей)

Краткое описание (рис. 68 и 69)

Перед халата — гладкий, цельный, с прямыми боками, без грудного разреза.

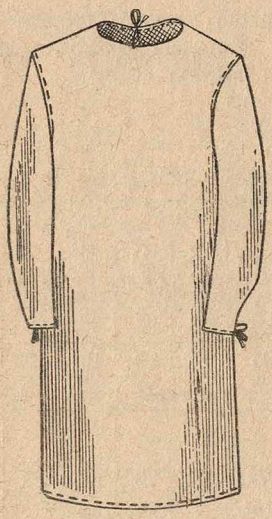


Рис. 68. Халат-фартук для кавалерии и конной артиллерии (вид спереди)

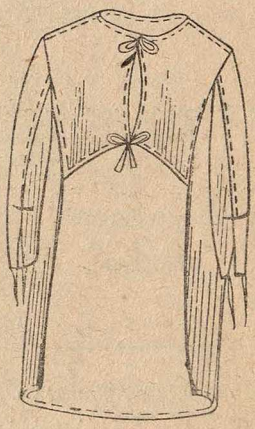


Рис. 69. Халат-фартук для кавалерии и конной артиллерии (вид сзади)

Спинка состоит из двух полуспинок, доходящих только до талии, соединяющихся на середине спины двумя парами завязок.

Рукава — одношовные, в низках заканчиваются разрезом и завязками на концах.

Низки рукавов, верхний край халата (горловина) и нижние края халата, а также долевые свободные края полуспинок подрублены.

Швы: все покровные двухсрезные швы—двойные запошивные.

Материал: подкладочный холст цвета хаки и др. прочные ткани.

Размеры

Табель основных мер халата фартука (в г/в):

№ по порядку	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см		Допускаемые колебания в см
		1/96	2/104	
		Размеры в см		
1	Длина халата спереди от в. т. плеча до низа	115	121,5	± 1,0
2	Длина халата сзади по свободному краю полуспинки	40,5	42,5	± 1,0
3	Ширина переда на уровне под проймами	71	76	± 1,0
4	Ширина полуспинки от в. т. локтевого шва до края	19,25	20,75	± 0,5
5	Длина рукава от в. т. оката до низа	67	70	± 1,0

Примечание. Подробные технические условия изложены в ВСТ'е 280 1931 г.

8. Плащ-пальто брезентовое (с капюшоном и без капюшона)

Краткое описание (рис. 70)

Плащ-пальто — двубортное, прямое, с двумя четырехпуговичными рядами, застегивающими борта доверху.

Полы — гладкие, с двумя боковыми накладными пристрочными карманами с клапанами.

Спинка — сшивная, без хлястиков, или цельная.

Воротник — отложной, застегивающийся на крючок. Ширина воротника 12-12,5 см.

Капюшон в плащах, имеющих таковой, вшит в горловину вместе с воротником.

Сквозь подрубку переднего свободного края капюшона для его вздержки продета тесьма.

Рукава — двухшовные, без хлястиков.

Швы — запошивные или настрочные.

Частота стежков не менее 18 для внутренних строчек и не менее 20 для наружных строчек на 5 см. Петли—вытачные из парусины или кожи.

Материал: парусина брезентовая водоупорной пропитки.

Размеры

Табель основных мер плаща-пальто брезентового (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие или предельные полноты людей в см						Допускаемые отклонения в см
		1/92	2/96	3/100	4/104	5/108	6/112	
		Размеры в см						
1	Длина посередине спинки от пришива воротника до низа	116	118	120	122	124	126	± 1,0
2	Ширина спинки на уровне в. т. локтевых швов . . .	43,5	45	46,5	48	49,5	51	± 0,5
3	Ширина под проймой от середины спинки до края борта	68	70	72	74	76	78	± 1,0
4	Длина рукава от в. т. оката до низа	64	65	66	67	68	69	± 1,0
5	Длина воротника от крючка до петли	47	48,5	50	51,5	53	54,5	± 0,5

Примечание. Подробные технические условия изложены в ОСТ'е 2379, пересмотренном 27/XI 1932 г.

9. Куртка поварская

Краткое описание (рис. 71)

Куртка — двубортная, слегка прилегающая в талии, с двумя четырехпуговичными рядами, застегивающими борта доверху.

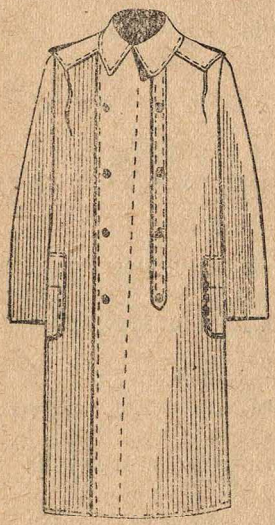


Рис. 70. Плащ-пальто брезентовое с капюшоном

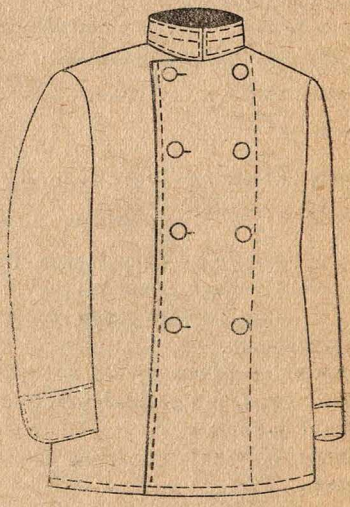


Рис. 71. Куртка поварская хлопчатобумажная

Полы — гладкие, без вытачек и карманов.

Борта заделаны пристрочными широкими подбортами, внутренний край которых заходит за линию пуговиц.

Спинка — гладкая, может быть цельная или с долевым швом посередине, без хлястика.

Воротник — стойкой (стоячий), высотой 3,2 см, с прокладкой слоя основной ткани; концы его не застегиваются—остаются свободными.

Рукава — одношовные, прямые, заканчиваются внизу пристрочными манжетами с закругленными нижними углами и свободными концами.

Швы: все покровные, двухсрезные швы—двойные, запошивные. Частота стежков должна быть не менее 20 для внутренних строчек и не менее 25 стежков в 5 см наружных строчек.

Материал — бязь отбельная или тик ластик отбельный.

Размеры

Табель основных мер поварской куртки (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см				Допускаемые отклонения в см
		1/92	2/96	3/100	4/108	
		Размеры в см				
1	Длина посередине спинки от пришива воротника до низа . . .	72	74	76	80	± 1,0
2	Ширина спинки на уровне в. т. локтевых швов	40,5	42	43,5	46,5	± 0,5
3	Ширина куртки под проймой от середины спинки до края борта	63	65	67	71	± 1,0
4	Длина рукава от в. т. оката до низа	62	63	64	66	± 1,0
5	Длина воротника по пришиву . .	39,5	41,0	42,5	45,5	± 0,5

Примечание. Подробные технические условия изложены в $\frac{\text{ОСТ'е 7209}}{\text{НКЛП—537}}$, утвержденном 27/VI 1934 г.

10. Брюки поварские

Краткое описание

Штанины брюк (на выпуск)—двухшовные, широкие, слегка суживающиеся книзу. Передние и задние половинки штанин соединены по шаговым и боковым швам, а сходные между собою половинки соединены задним швом (слонкой) и коротким передним швом. Низки штанин подрублены. Вверху шаговых швов и задних половинок штанин допускаются клинья.

Вверху задние половинки штанин стягиваются затяжниками на металлическую пряжку.

Карманы: вверху боковых швов имеется по одному карману, заделанному листочкой.

Разрез заделан гульфиком и обтачкой припуска правого края разреза; застежка разреза на две пуговицы.

Пояс (из двух полупоясов)—низкий, прямой, слегка уширенный к передним концам, застегиваемым на две пуговицы.

На полупоясах пришито по три шлевки для продевания брючного ремня.

Швы: слоночный и шаговые швы—двойные запошивные; боковые—настрочные. Частота стежков—не менее 20 на 5 см строчки.

Материал—диагональ шароварная отбельная или тик-ластик ОСТ 7247.

Размеры

Табель основных мер поварских брюк (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см				Допускаемые отклонения в см
		1/92	2/96	3/100	4/108	
		Размеры в см				
1	Длина сбоку (от в. т. бокового шва до низа)	97	99	100	105	± 1,0
2	Длина от в. т. шагового шва до низа	73	74	75	77	± 1,0
3	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва)	37,1	38,5	39,8	42,5	± 0,5
4	Ширина в колене (на уровне половины длины шагового шва от низа плюс 3 см)	28,25	29,0	29,75	31,25	± 0,5
5	Длина левого полупояса (правый должен быть длиннее на 4 см) .	44	46	48	52	± 0,5

Примечание. Подробные технические условия изложены в ст. ЦУ НКО № 393, утвержденном 25/X 1936 г.

11. Колпак поварской

Краткое описание (рис. 72)

Околыш — прямой, сложенный вдвое, сшивается сзади. Высота околыша—5 см. Низ околыша прострочен.

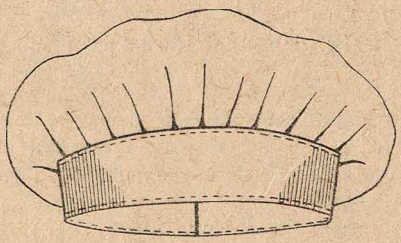


Рис. 72. Колпак

Колпак — состоящий из круглого донышка и тульи, образующейся за счет складок, заложенных по окружности донышка, вшит в верхний край околыша. Все складки тульи закладываются так, чтобы они с лицевой стороны своими сгибами были обращены налево. Общее число складок—24. Глубина складки—1,5 см; расстояние между складками 2,3—2,5 см.

Ш в ы: задний шов околыша—стачной; соединение околыша с тульей—двумя строчками: первая внутренняя, вторая—пристрочная, наружная.

Частота стежков для внутренней строчки не менее 20, для наружной—не менее 25 на 5 см строчки.

М а т е р и а л: бязь отбельная или тик-ластик отбельный.

Размеры

Табель мер колпака поварского (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и размеры обхвата головы в см			Допускаемые колебания размеров в см
		1/55	2/57	3/59	
		Размеры в см			
1	Длина половины околыша	27,5	28,5	29,5	± 0,2
2	Длина половины дна (включая всю ширину тульи) от пришива околыша до центра донышка	19,8	20,1	20,3	± 0,5

П р и м е ч а н и е. Подробные технические условия изложены в $\frac{\text{ОСТ'е 7211}}{\text{НКЛП 539}}$, утвержденном 27/VI 1934 г.

V. Спортодежда

Ассортимент предметов спортодежды также весьма возрос и достигает к настоящему времени более 10 наименований. Из перечисленных предметов описание дается только на первые два, как наиболее распространенные: 1) майка (тканевая); 2) трусы (тканевые); 3) майка трикотажная; 4) трусы трикотажные; 5) футболки; 6) плавки купальные; 7) костюмы для лыжников; 8) рубашки апаш; 9) теннисные брюки; 10) рейтузы т/с гимнастич.; 11) костюмы купальные женские и пр.

1. Спортивный костюм, образца 1938 г., для рядового состава всех родов войск Красной армии

(спорткостюм)

Краткое описание (рис. 73, 74 и 75)

Спорткостюм состоит из трусов и майки (рубахи спортивной).

М а й к а: стан—гладкий, прямого покроя, из цельного переда и цельной спинки. Плечики узкие, сшивные, слегка скошенные. Горловина сердцеобразной формы—спереди углом, а в задней части—закруглена. Горловина обтачена снаружи полоской основного материала. Проймы и прямой низ подрублены.

Трусы (трусики): штанины—двухшовные, широкие, соединены по боковым и коротким шаговым швам, а между собою (до талии)—задним швом (слонкой) и передним швом. Низки штанин подрублены. По условиям раскроя допускаются трусы одношовные (с боковым швом).

Вверху трусы (по талии) стягиваются резинкой. Сзади на правой половинке снаружи имеется пристрочной карман, застегивающийся на одну пуговицу.

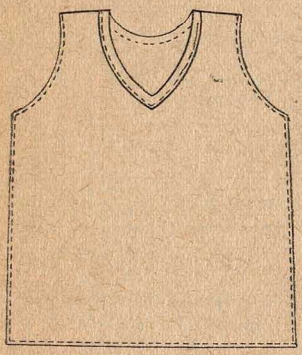


Рис. 73. Майка

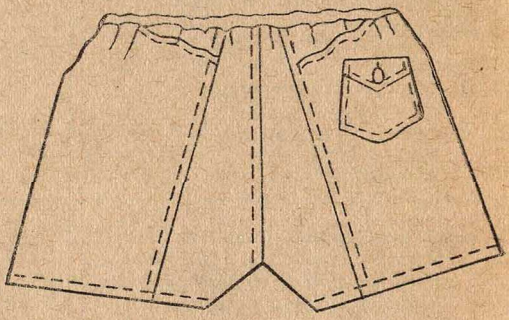


Рис. 74. Трусики (вид спереди)

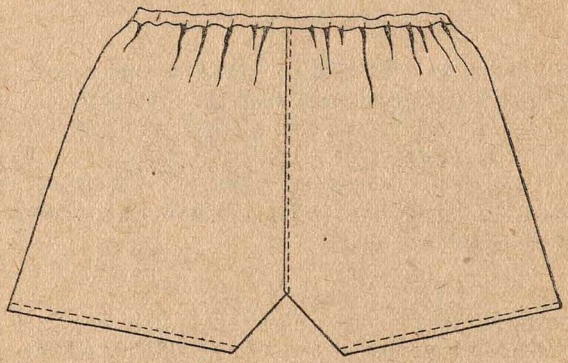


Рис. 75. Трусики (вид сзади)

В задних половинках штанин допускаются клинья.

Швы спорткостюма. Все швы — двойные, запошивные. Частота стежков—не менее 25 на 5 см внутренней строчки и не менее 30 на 5 см наружной строчки.

Материал: сатин темносинего цвета.

Размеры

Табель основных мер спорткостюма (в г/в):

№ по пор.	Наименование измерений	Номера ростов и соответствующие им полноты людей в см			Допускаемые отклонения в см
		1/92	2/100	3/108	
		Размеры в см			
	Майка				
1	Длина от в. т. сгиба в плечах до низа (спереди и сзади)	71	74	77	±1,0
2	Ширина в груди на уровне от в. т. плеча: для 1 роста—9,5 см, для 2 роста—10,5 см, для 3 роста—11,5 см	10,5	11,5	12,5	± 0,3
3	Ширина стана под проймами . . .	50,5	54,5	58,5	± 0,5
4	Ширина стана внизу	57,5	61,5	65,5	± 0,5
	Трусы				
1	Длина сбоку	40	42	44	± 0,5
2	Длина переднего шва от в. т. шага до верха	32	33	34	± 1,0
3	То же заднего шва	41,5	43,5	45,5	± 0,5
4	Длина шагового шва	13	13,5	14	± 0,5
5	Ширина в бедре (на уровне в. т. шагового шва)	37	38,5	40	± 0,5

Примечание. Подробные техусловия указаны в ст. ЦУ НКО № 1462.

VI. Санаторно-госпитальная одежда

Предметы санаторно-госпитальной одежды могут быть разбиты на подгруппы и категории согласно следующему:

Верхняя одежда:

Для медперсонала (и обслуживающего): 1) халаты белые (для врачей) медицинские; 2) колпаки медицинские; 3) халаты санитарные; 4) халаты прорезиненные; 5) халаты парусиновые; 6) косынки для медсестер.

Для больных: 1) куртки х/б белые; 2) брюки х/б белые; 3) халаты х/б байковые; 4) панамы белые; 5) куртки санаторные зимние; 6) полупальто ватные х/б; 7) платья женские зимние; 8) юбки женские верхние д/санаторий.

Нательное белье: 1) натрубахи хирургические; 2) кальсоны хирургические; 3) сорочки женские; 4) кофты ночные женские; 5) полотенца купальные (основное белье больные получают общеармейское; описание дано только на хирургическое нательное белье).

1. Нательное белье хирургическое для больных и раненых военнослужащих Красной армии

(натрубаха и кальсоны хирургические)

Краткое описание (рис. 76 и 77)

По покрою, способу пошивки и размерам нательное белье хирургическое сходно с нательным бельем р/с, но имеет следующие особенности:

Натрубаха хирургическая: 1) горловина заделывается неболь-

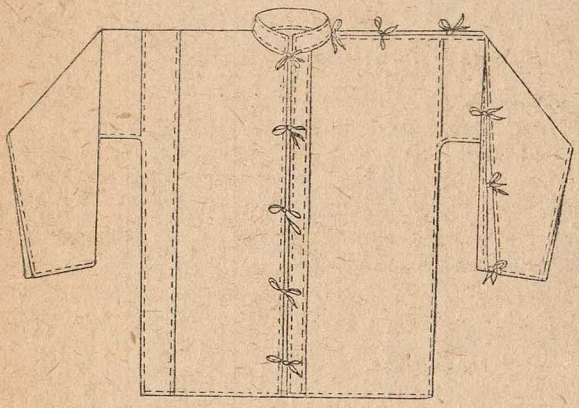


Рис. 76. Нательная рубаха хирургическая

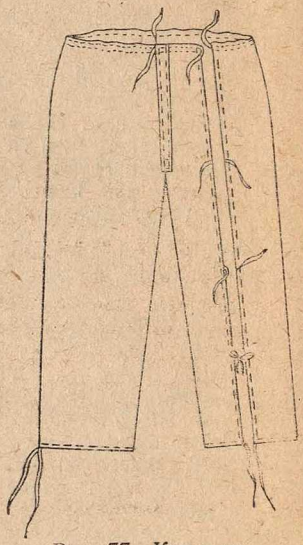


Рис. 77. Кальсоны хирургические

шим мягким воротником встойку; плечи не сшивные (без шва); 2) перед рубахи посередине от воротника до низа имеет разрез, соединяющийся завязками, вшитыми в его края; 3) такой же разрез имеется от воротника по перегибу левого плеча и рукава до низа.

Кальсоны хирургические: 1) передняя половина левой штанины посредине от верха до низа или сбоку имеет разрез, соединяющийся завязками, вшитыми в его края; 2) вверху вместо пояса—вздержка на тесьме.

Разрезы в натбелье хирургическом предусмотрены для меньшего беспокойства больных или раненых, нуждающихся в частых и сложных перевязках, а также для удобства работы медперсонала. Натбелье хирургическое сшито таким образом, что оно может быть вывернуто на другую сторону, благодаря чему разрезными оказываются не левые, а правые штанина и рукав.

Материал: см. натбелье р/с.

VII. Постельные принадлежности

Все предметы постельных принадлежностей могут быть разбиты на две подгруппы согласно следующему:

Войсковые постельные принадлежности для войсковых частей — в казарменных и лагерных условиях[1]: 1) наволочки тюфячные;

[1] 1. В виде исключения могут применяться в прочих условиях. 2. В учебнике дано описание только предметов войсковой постельн. принадлежности.

2) наволочки подушечные нижние; 3) наволочки подушечные верхние (с завязками); 4) простыни (пододеяльники); 5) одеяла (шерст. и х/б).

Специальные постельные принадлежности (для спец. назначения и учреждений—учебных, лечебных и проч.): 1) матрацы волосяные; 2) подушки перовые; 3) наволочки подушечные верхние (с пуговицами); 4) простыни; 5) пододеяльники (для санаторий); 6) одеяла х/б пикейные; 7) одеяла шерст. и х/б; 8) тюфяки из дермантина; 9) матрацы-наволочки из дермантина на тюфяк; 10) мешки из прорезиненной ткани.

1. Наволочка тюфячная
(навтюфячная)

Краткое описание

Наволочка тюфячная представляет собой мешок прямоугольной формы, у которого один короткий (поперечный) край не сшит, а подрублен.

Другой поперечный край наволочки (дно), а также ее долевые края и полотнища, в зависимости от способа раскроя, определяемого шириной и длиной ткани, могут быть цельными или сшитыми. Долевые швы, а также поперечные швы надставок полотнища наволочки должны быть двойными запошивными; шов дна наволочки—выворотной.

Частота стежков—17—20 на 5 см строчки.

Материал—спецдиагональ набивная (927), 63 ± 1 с/ш. и др. ткани.

Размеры (в г/в)

Наименование измерения	Размеры в см	Допускаемые отклонения в см	
		для целых наволочек тюфячных	для наволочек тюфячных с поперечной надставкой
Длина	220	± 1,0	± 2,0
Ширина	77	± 1,0	± 1,0

При пошивке наволочек тюфячных из ткани 61 с/ш ширина их в г/в допускается 74 см.

Метод использования

Наволочки тюфячные набиваются в войсковых частях соломой и для создания бортов со всех сторон прошиваются по краям шпагатом.

Полотнища наволочек, прошитых по краям, дополнительно прошиваются посередине, в десяти местах, симметрично краям, поперек, через кусочки кожаных или тканевых накладок. Прошитый таким способом тюфяк должен иметь размеры в г/в: длина 180-185 см, ширина 64-65 см и высота 10-11 см.

2. Наволочки подушечные верхние и нижние
(навподверхняя и навподнижняя)

Краткое описание

Наволочки подушечные представляют собой мешок прямоугольной формы, у которого один короткий (поперечный) край оставлен несшитым. У нижних

наволочек он имеет кромку и зашивается после ее набивки, а у верхних свободный край наволочки подрублен и имеет завязки из тесьмы.

Во всем остальном, в части раскроя и расположения швов, наволочки подушечные одинаковы с тюфячными.

Швы долевые—двойные запошивные или французский, дно сшивается французским швом; швы с кромками (могут не запошиваться)—стачные.

Частота стежков—21-24 в 5 см строчки.

Материал: для наволочек подушечных нижних—бязь крашеная, для наволочек подушечных верхних—бязь отбельная.

Размеры (в г/в, в см)

Размеры наволочек зависят от материала и способа раскроя (скроена вдоль или поперек, что вытекает из ширины ткани).

Наименование измерения	Наволочка нижняя	Наволочка подверхняя			Допускаемые отклонения	
		из ткани 63,5 с/ш	из ткани 93 с/ш	из ткани 112 с/ш	для целых наволочек	для имеющих долевую надставку
Длина	61,75	62	67	67	±,1,0	±,1,0
Ширина	50,5	53,5	52,5	52,5	±,0,75	±,1,75

3. Простыня

Краткое описание

Простыня представляет собою полотнище прямоугольной формы с подрубленными краями. В зависимости от способа раскроя, определяемого длиной и шириной ткани, простыни могут иметь по долевым краям кромку или подрубку, а само полотнище может быть сшито вдоль из двух кусков и иметь одну поперечную надставку длиной не более 40 см. Швы—двойные запошивные. Частота стежков—18-21 в 5 см строчки.

Материал — бязь отбельная 124 с/ш, ОСТ 7248, или 112 с/ш, ст. НКЛП 1525.

Размеры простынь (в г/в в см)

Наименование измерения	Размеры простынь		Допускаемые отклонения	
	из ткани 124 с/ш	из ткани 112 с/ш	для простынь без поперечных надставок	для простынь с поперечными надставками
Длина	213	213	± 1,0	± 3,0
Ширина	124	112	± 2,0	± 2,0

VIII. Принадлежности конского снаряжения и ухода

К принадлежностям конского снаряжения и ухода из числа предметов, заготовляемых швейной промышленностью, относятся следующие: 1) саква овсяная; 2) саква сухарная; 3) саква соляная; 4) саква для чая и сахара; 5) мешочек для швейных принадлежностей; 6) мешочек для подков и шипов; 7) мешочек-саква для принадлежностей к вьючному седлу; 8) попона х/б; 9) попона суконная; 10) ведро брезентовое водопойное; 11) торба конская; 12) мешок для овса; 13) саква для продзапаса и пр.

Описания даны только на ведро брезентовое и торбу конскую.

1. Ведро водопойное брезентовое

Форма и размеры торбы в готовом виде (в мм) показаны на чертеже (рис. 79) и в таблице.

Название измерений	Размеры в см
Диаметр ведра	24,3 ± 0,5
Высота „	30,0 ± 0,5
Длина ручки ведра	63,0 ± 0,5

Материал — парусина брезентовая водоупорной пропитки.

2. Торба конская

Торба конская представляет собой мешок с ушками и веревкой.

Форма и размеры торбы в готовом виде (в мм) показаны на чертеже (рис. 79) и в таблице.

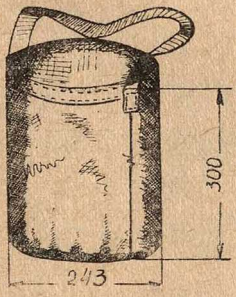


Рис. 78. Ведро водопойное

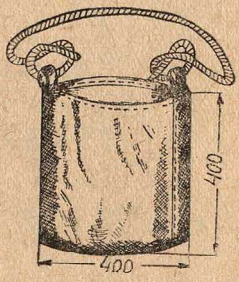


Рис. 79. Торба конская

Название измерений	Размеры в см
Высота торбы	40,0 ± 1,0
Ширина „	40,0 ± 1,0
Длина веревки	90,0 ± 1,0
Толщина (диаметр) веревки . . .	0,5 —

Материал — холст подкладочный.

IX. Принадлежности к обозу

К принадлежностям обоза из числа предметов, заготовляемых швейной промышленностью, относятся:

1) носилки санитарные;
2) лямки к носилкам;
3) сумки санитарные (возимые в обозе) и
4) различного рода брезенты.

1. Брезент для парной повозки (рис. 80)

Брезент сшивается из нескольких полотен ткани в одно полотнище размером 4,0 × 2,76 м.

По краям брезента прочно укреплены железные полукольца, к которым приторочено 14 веревочных концов длиной 1 м каждый.

Материал — парусина брезентовая цвета хаки водоупорной пропитки.

2. Брезент для санитарной повозки (рис. 81)

Брезент для санитарной повозки по сравнению с брезентом для парной более сложен, так как он изготовляется в виде крыши с полами, покрывающими дуги каркаса санитарной повозки.

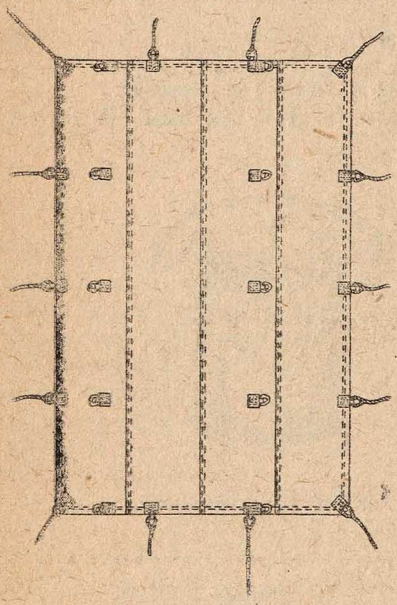


Рис. 80. Брезент для парной повозки

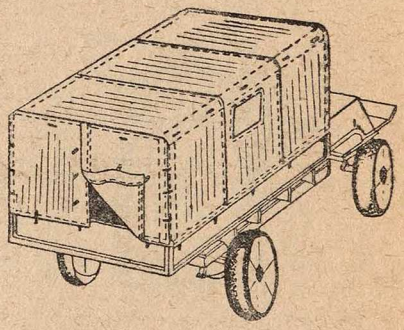


Рис. 81. Брезент для санитарной повозки

Размеры брезента 2,32 × 1,50 м. Высота стенок—0,85 м. Брезент имеет три оконных выреза, в которые вставляются отрезки целлулоида.

Материал — парусина брезентовая цвета хаки водоупорной пропитки.

Классификация палаток дана в главе II. В данной главе приведено краткое описание ряда основных и некоторых других палаток, как например, палатка для полевых хлебопекарен с печами Пейера.

По лагерным палаткам даны описания красноармейской и начсоставской палаток.

По походным дано только описание палатки-плаща-накидки.

По специальным палаткам дано пять описаний главнейших видов палаток.

Этим номенклатура палаток не исчерпывается: их имеется больше, и в данное время разрабатываются еще новые образцы палаток, как например, операционная палатка и др. Не дано описание палатки «Шорсам», зимней походной палатки с походно-разборной печкой и искроуловителем.

1. Палатка лагерная красноармейская

Палатка предназначена для размещения бойцов в лагерных условиях летом. Она представляет собой домикообразное сооружение (из ткани) с квадратным основанием, наклонными стенками и четырехскатной крышей, все стороны которой сходятся в ее центре, называемом вершиной намета.

В одной из стенок палатки имеется вход. Палатка устанавливается на нормальном гнезде или непосредственно на земле (см. рис. 82).

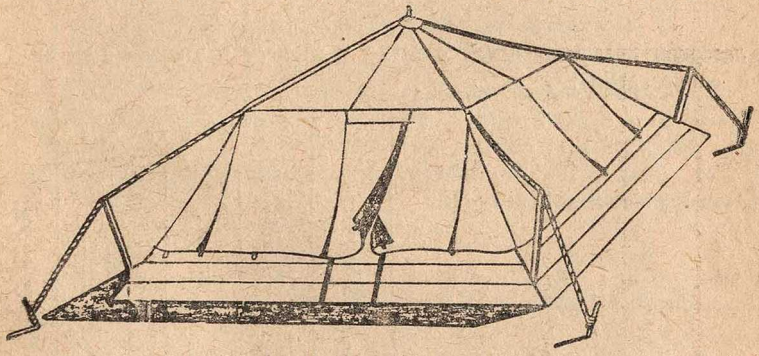


Рис. 82. Палатка лагерная красноармейская

Основу палатки составляет ее намет (стенки и крыша), изготовляемый из льняного лагерного полотна комбинированной пропитки или хлопчатобумажной палатки, суровой комбинированной пропитки.

Для укрепления крыши намета, от вершины его по граням крыши, к углам последней, с внутренней стороны имеется зарощенный веревочный каркас.

Остовом палатки является деревянный прибор, состоящий из центральной мачтовой стойки и четырех угловых стоек. В деревянный прибор включаются также 4 больших кола и 30 деревянных приколышей. Последние иногда заготовляются войсковыми частями.

Крепление палатки производится веревочным прибором, состоящим из 4-угловых оттяжек, длиной по 5 м и с помощью 30 петелек (из отбойки), рас-

положенных по низу намета. Этими петельками палатка пристегивается к нормальному гнезду, а при установке на земле закрепляется прикольшами. Нормально в палатке размещаются: при расположении на общих нарах—8-10 чел., при расположении на отдельных койках—5-7 чел.

Основные размеры лагерной красноармейской палатки:

Наименование измерений палатки	Палатка установлена без гнезда	Палатка установлена на нормальном гнезде
Длина (по основанию)	4,07 м	4,0 м
Ширина (по основанию)	4,07 „	4,0 „
Высота наклонных стенок (вертикально)	1,62 „	—
Высота гнезда	—	0,6 м
Высота от пола до верха всередине	2,14 м	2,76 м
Площадь пола по низу намета	16,5 м²	16,0 м²
Кубатура	19,0 м³	28,0 м³

Вес лагерной красноармейской палатки и ее мест в упакованном виде (вес указан с округлением):

Наименование частей палатки	Количество	Вес в кг			В какое место упаковывается
		одной штуки	компл.	места в упакованном виде	
Намет	1	12,5	12,5	15,5	1 место
Веревочные оттяжки	4	0,65	2,6		
Мачтовая стойка	1	3,42	3,42	3,5	2 место
Угловые стойки	4	1,2	4,8	14	3 место
Колья	4	2,2	8,8		
Приколыши	30	0,5	1,5	2,0	4 место
Итого вес палатки	—	—	—	35	

Примечание. Если намет сделан из хлопчато-бумажной ткани, то вес его будет на 2 кг меньше.

2. Палатка лагерная для начсостава (рис. 83)[1]

Палатка по внешнему виду такая же, как красноармейская, и бывает двух типов: обыкновенная и облегченная.

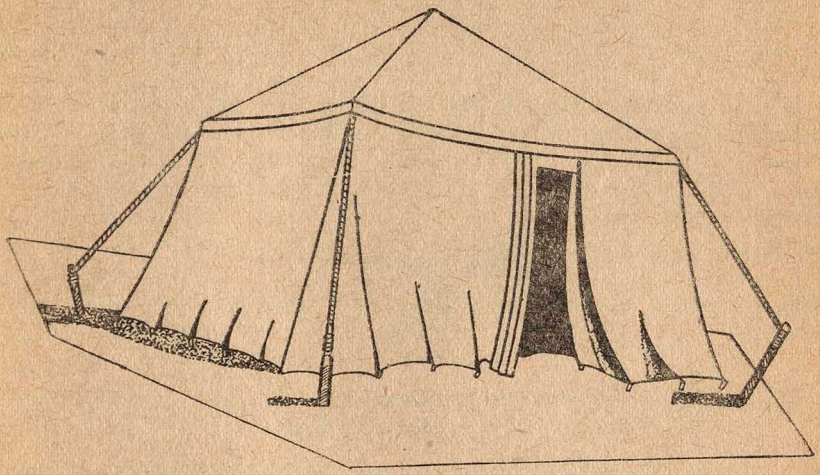


Рис. 83. Палатка лагерная для начсостава

Палатка для начсостава отличается от красноармейской в основном тем, что состоит из двух наметов: наружного и внутреннего, а каждый намет в свою очередь состоит из двух частей—из крыши и пристежных стенок.

Общий средний вес палатки обыкновенной—около 60 кг, а облегченной—около 55 кг.

3. Палатка плащ-накидка (рис. 84 и 85)

Палатка плащ-накидка входит в состав носимых бойцом предметов вещевого снабжения и может быть использована индивидуально как плащ-накидка (рис. 84), индивидуально и коллективно—как палатка (рис. 85).

Палатка плащ-накидка состоит из отдельных одинаковых полотнищ размером 180 × 180 см с приборами: стойкой, шнуровочной веревкой и приколышами.

Из полотнищ с приборами можно устроить походную палатку для 1, 2, 3, 4, 5 и т. д. человек, но наиболее удобна палатка из 6 полотнищ для 6 человек.

Размеры палатки из 6 полотнищ на 6 человек будут следующие: длина—3,5 м, ширина—2,5 м, высота—1,28 м.

---

[1] Описания палаток (ст. 144—150) составлены А. П. Евдокимовым.

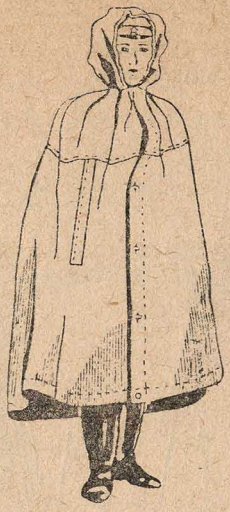


Рис. 84. Палатка-плащ-накидка
(в виде плаща-накидки)

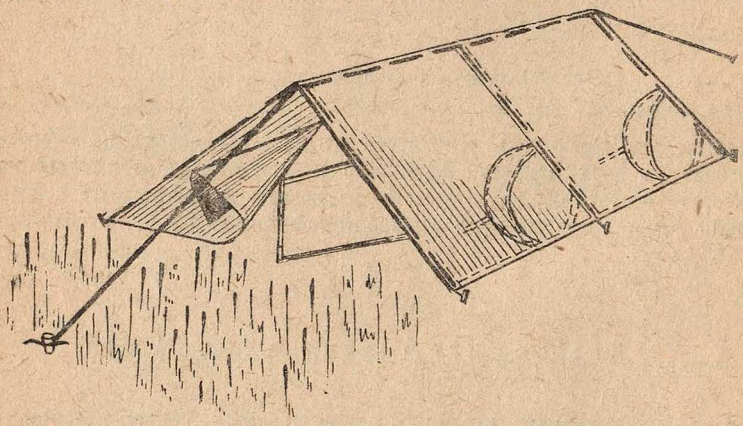


Рис. 85. Палатка-плащ-накидка (в развернутом виде)

Расчет и вес отдельных частей палатки-плаща-накидки:

Название частей	Для одного чел.		Нормальная палатка на 6 чел.	
	Колич.	Вес в кг	Колич.	Вес в кг
Полотнище	1	1,400	6	8,400
Шнуровочные веревки по 4,5 м	1	0,095	6	0,570
Части стоек	2	0,190	12	1,140
Приколыши деревянные	1	0,045	6	0,270
Приколыши металлические	1	0,021	6	0,126
Всего около	—	1,750	—	10,500

Основу палатки составляет полотнище, изготовляемое из палаточной х/б ткани цвета хаки водоупорной пропитки.

Для укрепления его по краям нашиваются ленты из основного материала.

На каждом борту полотнища делается по 6 продольных петель, а на каждом углу полотнища нашиваются кожаные кружки.

Для использования палатки в виде плаща-накидки, в одном из углов полотнища делаются две вздержки и с лицевой стороны нашиваются наплечники.

Ниже наплечников, на правой стороне полотнища, делается наклонная прорезь для правой руки.

Для застегивания плаща-накидки на правом борту пришивается четыре клеванта и один клевант—в нижней четверти полотнища для пристегивания нижнего заднего угла.

При крайней необходимости, с разрешения командира части, палатки плащи-накидки могут быть использованы: 1) для маскировки, 2) для защиты от воздушно-химического нападения, 3) для переноски раненых и 4) для прикрытия в виде одеяла.

На зимний период носимые палатки плащи-накидки отбираются и хранятся на складе части.

4. Палатка барачная «20» (с тамбуром, с чугунной печкой и искроуловителем).

Палатка предназначена для временного жилья и работы в полевых условиях. Она представляет собой легкий разборный домик-барак (из ткани) с четырехскатной крышей.

В одной из стенок палатки имеется вход, а в прилегающих к нему боковых стенках имеется по четыре окна.

На переднем и заднем скатах крыши имеется два дымоходно-вентиляционных отверстия.

Палатка устанавливается непосредственно на земле (см. рис. 86).

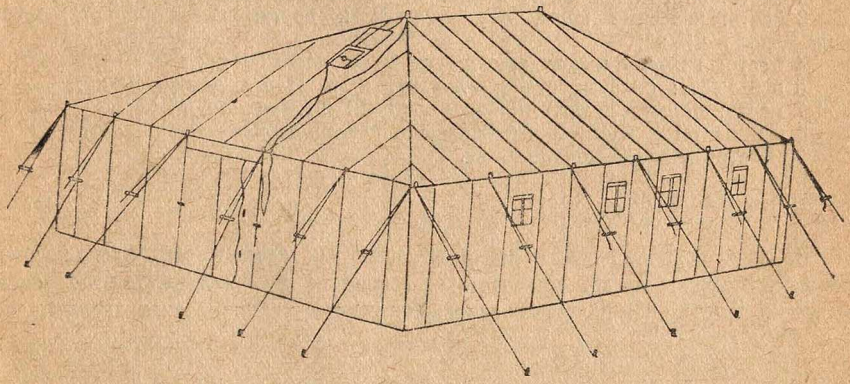


Рис. 86. Палатка барачная „20“

Основу палатки составляют наружный и внутренний наметы и навесные полы (стенки) для отепления и брезентовый пол, изготовляемые из следую-

щих материалов: наружный намет—парусина плащевая суровая комбинированной пропитки; внутренний намет—бязь отбельная; полы навесные—фланель хлопчатобумажная; половая подстилка — парусина брезентовая суровая комбинированной пропитки.

Остовом палатки является деревянный прибор, состоящий из двух центральных и 22 боковых стоек с кольями и приколышами.

Крепление палатки производится веревочным прибором, состоящим из угловых и боковых оттяжек.

В палатке размещается 20-25 человек.

Основные размеры палатки:

Название измерений	По наружному намету	По внутреннему намету
Длина	9,82 м	9,60 м
Ширина	6,30 „	6,10 „
Высота боковых стенок . .	1,75 „	1,75 „
Высота до гребня	3,55 „	3,31 „
Площадь пола в палатке .	—	58,50 м^2
Кубатура воздуха	—	138,50 м^3

Общий средний вес палатки со всеми приборами составляет около 410 кг; палатка упаковывается в 8 мест:

1 место: наружный намет—около 100 кг;
2 место: внутренний намет и одна половина брезентового пола—около 57 кг;
3 место: навесные полы, все оттяжки и другая половина брезентового пола—около 81 кг;
4 место: гребень и две средние стойки—около 30 кг;
5 и 6 места: боковые стойки—две пачки по 11 шт.—около 60 кг;
7 место: колья (26 шт.) и приколыши (21 шт.)—около 36 кг;
8 и 9 места: 2 кассеты с 4 оконными рамами каждая—около 36 кг;
10 место: кувалда—около 6 кг.

Всего—около 405—410 кг.

Палатка барачная «20» признана основным единым образцом для санитарных, штабных и др. палаток. На основе ее разрабатывается тип операционной палатки. В палатках санитарного типа увеличивается дневной свет.

5. Палатка подсобного назначения

Палатка в полевых условиях предназначена: для мастерских, складов, установок двигателей, хранения муки, охлаждения хлеба при полевых хлебопекарнях и пр.

Она представляет собой домикообразное сооружение (из ткани) с квадратным основанием, вертикальными стенками и четырехскатной крышей, все стороны которой сходятся в ее центре, называемом вершиной намета.

Палатка устанавливается непосредственно на земле (см. рис. 87).

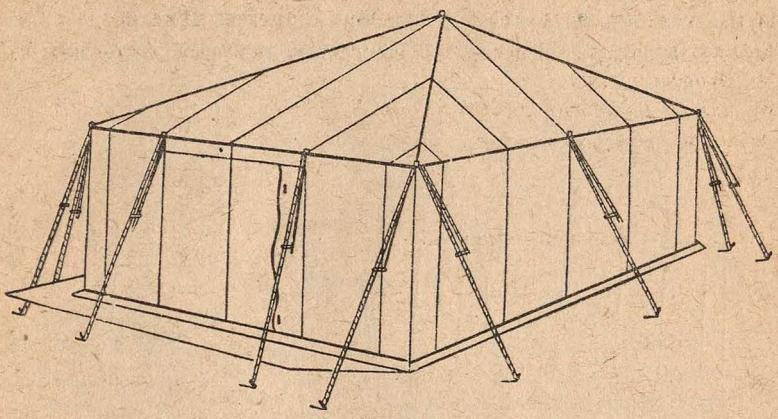


Рис. 87. Палатка подсобного назначения

Основу палатки составляет ее намет (стенки и крыша), изготовляемый из палаточного полотна комбинированной пропитки.

Остовом палатки является деревянный прибор, состоящий из центральной мачтовой и угловых (боковых) стоек с кольями и приколышами.

Крепление палатки производится веревочным прибором, состоящим из угловых и боковых оттяжек.

Основные размеры палатки:

Длина	4,30 м
Ширина	4,30 м
Высота боковых стенок	1,75 м
Высота до верха крыши	3,00 м
Площадь пола	18,5 м^2
Кубатура воздуха	40,0 м^3

Общий средний вес сухой палатки с деревянными и веревочными приборами составляет около 90 кг; палатка упаковывается в 5 мест.

Название частей палатки	Количество	Вес в кг		Номер упакованного места и его вес
		Одной штуки	Всего комплекта	
Намет	1	28,0	28,0	1 место—38 кг
Оттяжки веревочные	14	0,60	8,40	
Стойка средняя	1	4,7	4,7	2 место—4,7 кг
Стойки боковые	10	2,75	27,5	3 место—28 кг
Колья деревянные	14	1,24	17,36	4 место—18 кг
Колья металлические[1]	14	0,26	3,64	5 место—5 кг
Итого	—	—	около 90	с упаковкой—95 кг

[1] Колья металлические изготовляются для зимнего времени.

6. Палатка для полевых хлебопекарен с печами Пейера

Палатка предназначена для хлебопечения в полевых условиях и употребляется в двух видах:

1) палатка без тента и отепления—для хранения муки и хлеба;

2) палатка с тентом и отеплением — для расположения печей и дежей (рис. 88).

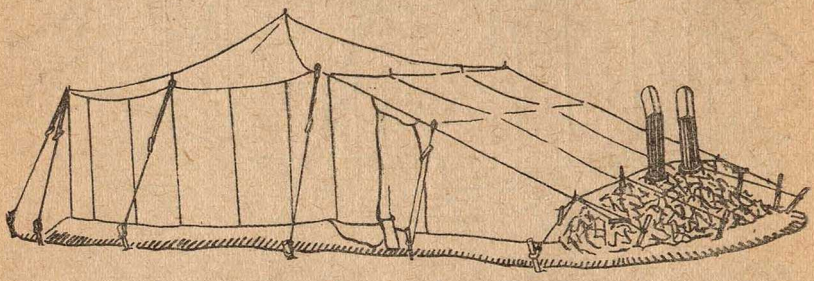


Рис. 88. Палатка полевых хлебопекарен с печами Пейера

Размеры палатки:

Размеры палатки: Длина и ширина без тента	4,33 м
Высота стенок	1,70 м
Высота всредине	3,0 м
Площадь пола	18,75 м²
Кубатура воздуха	40 м³
Длина тента	4,46 м
Ширина тента	4,33 м
Высота тента у палатки	2 м
Высота тента спереди	0,70 м
Площадь под тентом	19,75 м²
Кубатура	27,5 м³

Общий вес палатки с тентом—около 170 кг, без тента—около 110 кг. Палатка и тент имеют по два входа.

7. Палатка-цех для автохлебозавода (ПАХ)

Палатка служит помещением (цехом) для установки и работы двух агрегатов механизированного полевого хлебопечения.

Палатка в развернутом виде имеет:

1) один намет с двухскатной крышей,

2) две навесных полы утепления,

3) деревянный и веревочный приборы,

4) четыре входа—два торцевых и два с боков,

5) два отверстия на крыше для вывода труб.

Палатка ПАХ изображена на рис. 89.

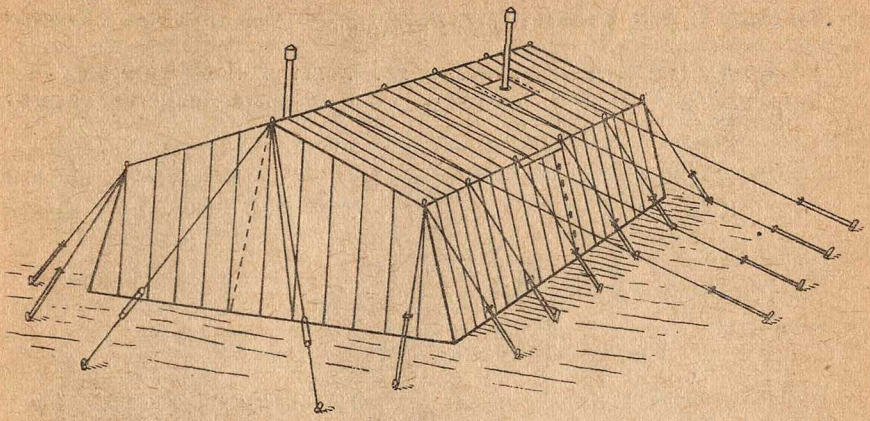


Рис. 89. Палатка-цех для полевого автохлебозавода (ПАХ)

Размеры палатки:

Длина	14	м
Ширина внизу	8,5	м
Ширина между стойками	7	м
Высота стенок	2,8	м
Высота всредине	4,3	м
Площадь пола	119,0	м^2
Кубатура	377	м^3

Общий вес палатки с приборами—около 620 кг. Палатка упаковывается в 10 мест.

8. Палатка для полевой электролудильной автомастерской (ПЭЛАМ)

Палатка служит помещением для установки и работы полевой электролудильной мастерской (рис. 90).

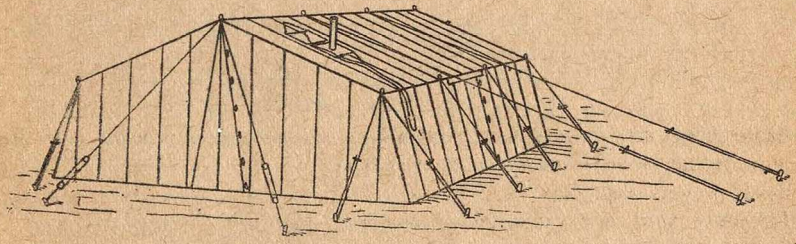


Рис. 90. Палатка для полевой электролудильной автомастерской (ПЭЛАМ)

Палатка в развернутом виде имеет:
1) один намет с двухскатной крышей,

2) деревянный и веревочный приборы,
3) три входа—два с торцов и один сбоку.

Размеры палатки:

Длина	8,22	м
Ширина по низу	8,10	м
Ширина по верху	7	м
Высота боковых стенок	2,10	м
Высота всредине	3,60	м
Площадь пола	66	м²
Кубатура	189	м³

Общий вес палатки с приборами—около 340 кг.
Палатка упаковывается в 8 мест.

Обмундирование военнослужащих женщин

Военнослужащие женщины носят следующие предметы основного обмундирования и обуви:

Летом: берет т/с или пилотка; рубаха летняя; юбка шерстяная или х/бум. т/с цвета; чулки черного цвета; сапоги или ботинки; шинель.

Зимой: шапка-ушанка; рубаха цвета рода войск; юбка суконная или шерстяная т/с цвета; чулки черного цвета; сапоги или ботинки черного цвета; шинель.

Примечания: 1. В летний период разрешается носить:
а) шерстяную рубаху, б) белую рубаху (вне строя и служебных нарядов), в) плащ-пальто.
2. В зимний период разрешается носить: а) бурки черного или белого цвета (вне строя и служебных нарядов), б) предполагается введение френча.
3. Юбка должна быть гладкой (с одной застроченной складкой) по длине ниже колен. Покрой остальных предметов соответствует общей установленной форме Красной армии.

Форма одежды и знаки различия для генералов Красной армии

Для генералов Красной армии установлена парадная форма одежды, состоящая из однобортного мундира и брюк на выпуск стального цвета. Мундир застегивается на шесть золоченых пуговиц. Сзади мундир имеет разрез и четыре пуговицы. Мундир окантован по воротнику, борту, обшлагам и заднему разрезу.

Цвет петлиц и окантовки зависит от рода войск: для общевойсковых генералов цвет петлиц, окантовки фуражки и лампасов по боковому шву брюк—красный; для генералов артиллерии и танковых войск цвет петлиц—черный бархат, цвет окантовки и лампасов—красный; для генералов авиации цвет петлиц и лампасов—голубой; для генералов технических, инженерных, войск связи и интендантской службы цвет петлиц и окантовки лампасов—малиновый.

Посредине лампасов проходит кант и два просвета брючной материи.

При парадной форме в строю—брюки светлосинего цвета, в сапоги.

Петлицы на мундире — ромбообразной формы, окантованные золотом. От петлиц проходит по воротнику полоска шелкового сутажа золотого цвета. Воротник стоячий отложной. Обшлаг рукава с мыском.

Знаки различия генералов Красной армии установлены следующие:

Маршал Советского Союза—большая золотая звезда на красных петлицах, в нижней части петлицы—вышитый золоченым шитьем узор с серпом и молотом. На рукавах—большая золотая звезда, окаймленная красным кантом, и один угольник из красного сукна, посредине которого вышит узор, а по обе стороны—золотое шитье с красной окантовкой.

Генерал армии—пять золоченых звездочек на красных петлицах. На рукавах вышитая большая золотая звезда, окаймленная красным кантом, и один угольник из широкого 32-миллиметрового золотого галуна, а в верхней части—из красного сукна—шириной 10 мм.

Генерал-полковник — четыре золоченые звездочки. На рукавах вышитая малая золотая звезда, окаймленная кантом по роду войск, и один угольник из широкого 32-миллиметрового золотого галуна. Внизу кант по роду войск—шириной 3 мм.

Генерал-лейтенант — три золоченые звездочки. На рукавах знаки различия те же, что и у генерал-полковника.

Генерал-майор—две золоченые звездочки. На рукавах знаки различия те же, что и у генерал-полковника.

Генерал-полковники, генерал-лейтенанты и генерал-майоры носят на петлицах установленные эмблемы по роду войск и службы.

При парадном мундире положена шашка на портупее и поясной кожаный ремень с золоченой пряжкой со звездой, застегивающейся на крючок.

Для генералов Красной армии утверждена парадная фуражка. Цвет ее околыша зависит от рода войск. Верх фуражки—стального цвета. На околыше—эмалированная красная звезда, посаженная на два золотых ободка. На фуражке золотой витой шнур и козырек уменьшенного размера.

Для зимнего времени генералам утверждена папаха из натурального серого барашка.

Парадная шинель для генералов утверждена стального цвета, двубортная, на шести пуговицах. Окантовка по воротнику, обшлагам, по краю бортов, хлястику и столбикам—по роду войск, так же как и на мундире. На шинели такие же петлицы ромбообразной формы и нарукавные знаки, как на мундире.

Повседневная форма для генералов Красной армии состоит из кителя цвета хаки и темносиних брюк на выпуск с лампасами по роду войск. Китель застегивается на пять пуговиц и имеет два верхних прорезных кармана с клапанами. Китель окантован по воротнику и обшлагам. Знаки различия на рукавах и петлицах—те же, что и на мундире.

Для летнего времени утвержден белый китель и темносиние брюки на выпуск.

Фуражка для повседневной носки имеет околыш и окантовку по роду войск, верх—цвета хаки, а летом—белый чехол. На фуражке такая же эмалированная красная звезда, золотой витой шнур и козырек, как на парадной фуражке.

Шинель для повседневной носки серого драпа, такого же покроя, с таким же расположением знаков различия, как и на парадной шинели.

Кроме того, для генералов Красной армии установлена походная форма одежды. Она состоит из кителя цвета хаки, брюк, в сапоги, защитного цвета с лампасами по роду войск, шинели из серого шинельного драпа и фуражки защитного цвета с установленным по родам войск околышем и с подбородным лаковым ремешком, вместо золотого витого шнура. Знаки различия на петлицах и рукавах те же.

Новая форма обмундирования для генералов введена с 15 июля 1940 года.

(газета «Красная Звезда» от 20 июля 1940 г.).

Знаки различия для среднего и старшего командного и политического состава Красной армии

Для всего среднего и старшего командного и политического состава Красной армии знаки различия размещаются на петлицах и рукавах. У командного состава петлицы окантованы золотым витым галуном. Цвет петлиц—по роду войск.

Младший лейтенант носит на петлицах один квадрат, на рукавах—один угольник из золотого галуна шириной 4 мм, сверху галуна просвет из красного сукна шириной в 10 мм, внизу—кант шириной 3 мм.

Лейтенант носит на петлицах два квадрата, на рукавах—два угольника из золотого галуна шириной 4 мм, между галунами просвет из красного сукна шириной 7 мм, внизу—кант шириной 3 мм.

Старший лейтенант носит на петлицах три квадрата, на рукавах—три угольника из золотого галуна шириной 4 мм, между галунами два просвета из красного сукна шириной 5 мм каждый, внизу—кант шириной 3 мм.

Капитан носит на петлицах один прямоугольник, на рукавах—два угольника из золотого галуна шириной 6 мм, между галунами просвет из красного сукна шириной 10 мм, внизу—кант шириной 3 мм.

Майор носит на петлицах два прямоугольника, на рукавах—два угольника из золотого галуна, верхний шириной 6 мм, нижний—10 мм, между галунами просвет из красного сукна шириной 10 мм, внизу—кант шириной 3 мм.

Подполковник носит на петлицах 3 прямоугольника, на рукавах—2 угольника из золотого галуна, верхний шириной 6 мм, нижний—10 мм, между галунами просвет из красного сукна шириной 10 мм, внизу—кант шириной 3 мм.

Полковник носит на петлицах 4 прямоугольника, на рукавах—3 угольника из золотого галуна, верхний и средний шириной 6 мм, нижний шириной 10 мм, между галунами два просвета из красного сукна шириной 7 мм каждый, внизу—кант шириной 3 мм.

Для **политического состава** Красной армии установлены следующие знаки различия:

На рукавах средний и старший политический состав носит красную звезду с серпом и молотом. Петлицы из сукна по роду войск без окантовки золотым галуном.

Младший политрук носит на петлицах 2 квадрата, политрук—3 квадрата, старший политрук—1 прямоугольник, батальонный комиссар—2 прямоугольника, старший батальонный комиссар — 3 прямоугольника, полковой комиссар—4 прямоугольника.

Командный и политический состав на петлицах носит эмблемы своего рода войск.

Новые знаки различия для среднего и старшего командного и политического состава Красной армии введены с 30 июля 1940 г.

(газета «Красная звезда» от 27 августа 1940 г.)

Описание петлиц для младшего начальствующего состава Красной армии

Цвет петлиц—по роду войск или службы. Петлицы имеют суконный кант, установленный для соответствующего рода войск. На рубашечных петлицах—посредине—красный продольный просвет шириною 0,5 см. Петлицы шинельные посредине имеют поперечный красный просвет шириною 1 см. На петлицах для старшин параллельно канту имеется золотой галун шириною 0,3 см (двухпроцентного золочения и серебрения).

Размеры петлиц в принятом виде:

а) шинельные — длина с угла на угол 11 см, ширина с угла на угол 8,5 см, длина окантованной стороны 6,5 см, ширина окантовки петлиц 0,25 см;

б) рубашечные—длина 10 см, ширина вместе с окантовкой 3,25 см.

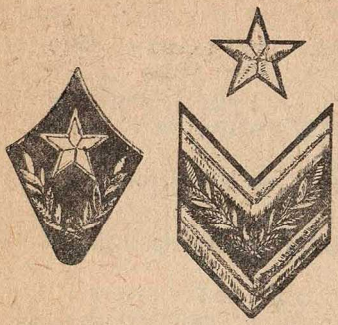
На петлицах носится эмблема, присвоенная по роду войск, и в верхнем углу петлицы—треугольник из желтого металла.

Младший начальствующий состав носит присвоенные знаки различия: старшина—четыре эмалевых треугольника; старший сержант—три эмалевых треугольника; сержант—два эмалевых треугольника; младший сержант—один эмалевый треугольник; ефрейтор не носит знаков различия.

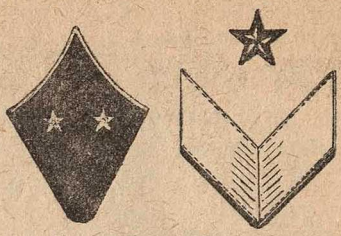
Красноармейцы с высшим и законченным средним образованием во время обучения в учебных ротах (батареях, эскадронах) носят петлицы, установленные приказом НКО СССР 1940 г. № 87 для курсантов полковых школ. После сдачи испытаний на звание младшего начсостава они носят петлицы, установленные для младшего начальствующего состава.

(Газета «Красная звезда» от 3 ноября 1940 г.)

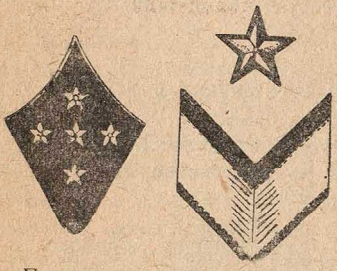
Образцы петлиц и нарукавных знаков



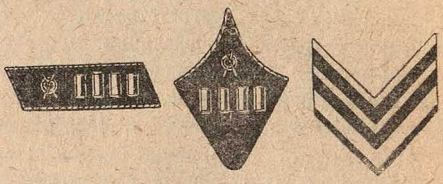
Петлицы и знаки различия маршала Советского Союза



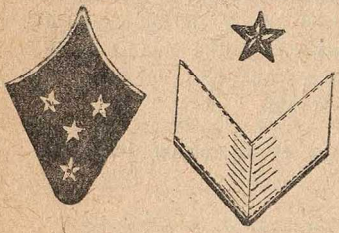
Петлицы и знаки различия генерал-майора



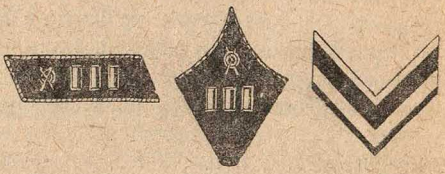
Петлицы и знаки различия генерала армии



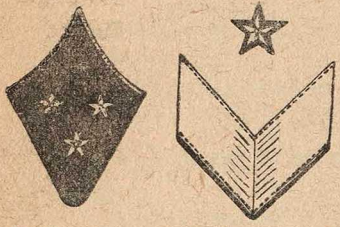
Петлицы и знаки различия полковника



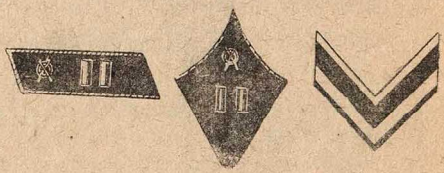
Петлицы и знаки различия генерал-полковника



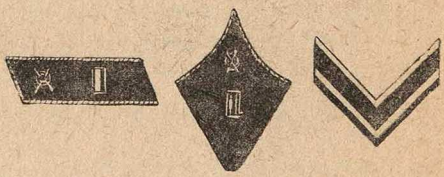
Петлицы и знаки различия подполковника



Петлицы и знаки различия генерал-лейтенанта

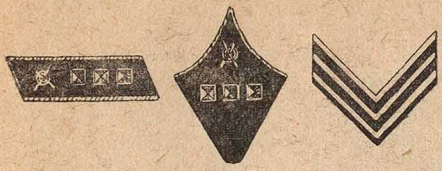


Петлицы и знаки различия майора

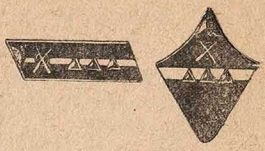


Петлицы и знаки различия капитана

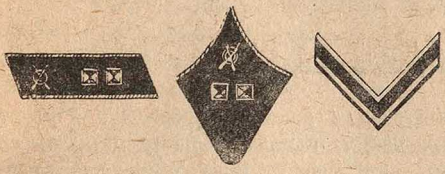
Образцы петлиц и нарукавных знаков



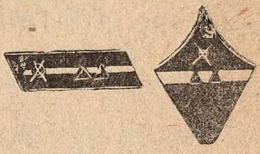
Петлицы и знаки различия
старшего лейтенанта



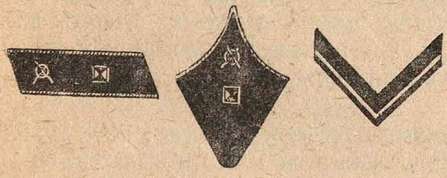
Петлицы и знаки различия
старшего сержанта



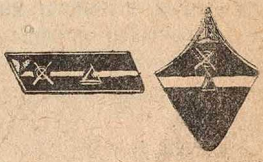
Петлицы и знаки различия
лейтенанта



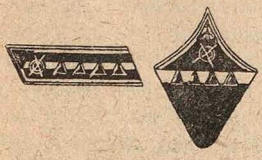
Петлицы и знаки различия
сержанта



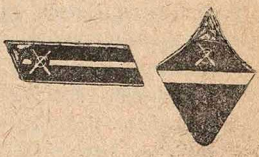
Петлицы и знаки различия
младшего лейтенанта



Петлицы и знаки различия
младшего сержанта



Петлицы и знаки различия
старшины



Петлицы и знаки различия
ефрейтора

Глава V

РАЗБРАКОВКА И ПРИЕМ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Сущность разбраковки

Всякое швейное изделие перед выпуском с швейной фабрики в торговую сеть или непосредственно потребителю, каким, например, по спецзаказам является Красная армия, должно пройти разбраковку. Под разбраковкой понимают проверку качества швейного изделия с целью установления соответствия этого изделия качественным требованиям стандарта как по материалу, так по пошиву и форме.

Качество продукции имеет большое народнохозяйственное значение. Недоброкачественная продукция имеет неряшливый вид, быстро изнашивается и тем самым вызывает справедливые нарекания потребителя и излишний расход материалов и средств. Плохое качество продукции наносит существенный вред всему социалистическому обществу. Ряд постановлений партии и правительства направлены на улучшение качества продукции и на борьбу с бракоделами.

Новый закон—Указ Президиума Верховного Совета СССР от 10/VII 1940 г. «Об ответственности за выпуск недоброкачественной или некомплектной продукции и за несоблюдение обязательных стандартов промышленными предприятиями»—четко определил, что выпуск негодной продукции—тяжелое противогосударственное преступление, равносильное вредительству. За это директора, главные инженеры и начальники отделов технического контроля промышленных предприятий предаются суду.

Качество швейных изделий зависит от качества швейных материалов, технологического процесса обработки, оборудования, квалификации рабочей силы и организации производства. Определение качества швейных изделий значительно сложнее, чем определение качества тканей. В швейных изделиях, помимо качества материала, играют большую роль покрой, фасон, прочность швов и т. п. Всесторонний осмотр изделия с целью выявления в нем всех пороков материала, конструкции и собственно пошива является содержанием разбраковки. В результате такого осмотра определяются пороки изделия и в соответствии со стандартом и инструкцией по разбраковке швейных товаров определяется сортность изделия. Следовательно, разбраковкой называется установление сортности швейных изделий в зависимости от наличия в них тех или иных пороков.

Пороки швейных изделий

Различают два вида пороков в швейных изделиях: 1) пороки текстильные (материальные) и 2) пороки швейные (пошивочные), называемые швейниками производственными пороками.

Текстильные пороки—это пороки самой ткани, возникшие по вине текстильного производства и пропущенные во время раскроя. За пропуск текстильных пороков в швейные изделия отвечает швейное производство, которое обязано было не допустить их в готовые изделия. Известно, что текстильный порок, порою малозаметный в куске ткани, становится резко выраженным в готовом изделии, особенно на главных его частях. К числу текстильных пороков относятся: неровнота пряжи (непропрядки, переслежистость, утолщенные нити и т. п.), близны, подплетины, пролеты, слеты, сукрутины, недосеки, забоины, полосность, морщинистость, масляные пятна, загрязненность, неровнота окраски, непрокрас, заломы и т. п. Все виды пороков, встречающиеся в ткани, могут быть и в швейных изделиях. Подробная характеристика каждого из перечисленных пороков дается в материаловедении тканей.

Пороки швейного производства возникают в процессе конструирования или изготовления лекал, раскроя, пошива и влажно-термической обработки от небрежности работающих, неисправностей оборудования и неудовлетворительной организации производства. Общепринятой классификации пороков швейного производства пока еще не существует. Эти пороки рассматриваются и изучаются обычно по группам, видам и деталям изделий, применительно к тому, как они изложены в инструкции по разбраковке швейных товаров. Некоторые пороки могут быть общими для любых швейных изделий, как например: кривая строчка, редкая строчка, укороченность, обуженность и др.

Если подойти к классификации пороков швейного производства с этой стороны, то все их можно свести в следующие четыре группы:

1) пороки по несоответствию размеров изделия;

2) пороки по неправильному соединению и расположению частей и деталей;

3) пороки шитья и отделки;

4) пороки влажно-термической обработки.

К порокам по несоответствию размеров относятся: укороченность, обуженность, удлиненность и уширенность отдельных частей и деталей готовых изделий (воротников, рукавов, поясов и др.) против табеля мер стандарта. Пороки первой группы могут возникнуть в результате использования швейным цехом дефектного кроя, в результате усадки ткани в процессе пошива, от небрежности работающих, при несоблюдении ими заданных размеров запаковки и ушивки швов, при небрежной оснoровке (подрезка деталей) и т. п. Укороченность и обуженность изделий в большинстве для данного роста—пороки неисправимые. Удлиненность и уширенность изделий могут быть исправлены переделкой.

Пороки первой группы имеют большое значение, поэтому, в зависимости от величины отклонений размеров от установленных стандартом пределов, они могут привести изделие в негодность или к необходимости перевода в другой рост.

К порокам по неправильному соединению и расположению частей и деталей относятся: искривления, перекосы деталей, неравномерное расположение петель, перекосы петель и т. п. Пороки второй группы могут возникнуть только от небрежности работающих. Эти по-

роки являются решающими для качества изделий, они искажают внешний вид изделия, его форму и резко бросаются в глаза. Пороки второй группы в большинстве исправимы, за исключением перекоса и неправильного расположения петель.

К порокам шитья и отделки относится большинство пороков швейного производства, а именно: редкая и кривая строчка; небрежная обметка петель, небрежная обтачка краев, отсутствие закрепок, неправильная вшивка воротников и рукавов, отсутствие обметки краев сыпучих материалов, неровнота настила ваты, слабое и неравномерное натяжение ниток в швах и строчках, пропуски стежков в строчках, слабая пришивка фурнитуры, отсутствие фурнитуры, наличие неочищенного производственного мусора и т. п. Пороки третьей группы возникают в пошивочных цехах и зависят от состояния оборудования и от квалификации и внимания работающих. Большинство перечисленных пороков поддаются исправлению во время переделки.

К порокам влажно-термической обработки относятся: слабая разутюжка швов, неправильная заутюжка сгибов и складок, слабая общая утюжка, ласы на лицевой стороне изделий, опалы верха и т. п. Пороки четвертой группы возникают в результате небрежной работы и неправильного проведения влажно-термических операций, например, слабая утюжка и разутюжка—от недостаточного нагрева утюгов, от остатка влаги на частях, подвергшихся обработке; опалы ткани—от сильного перегрева утюга, длительного соприкосновения утюга с тканью, утюжки без холщевой прокладки и т. п. Часть пороков утюжки легко исправима — переделкой; опалы, излишняя усадка, запрессовка сгибов и др. не так легко исправимы.

Методика разбраковки

Выявление пороков и определение качества швейных изделий до настоящего времени производятся органолептическим методом. Естественно, что часто качество одного изделия получает различную оценку у разных приемщиков, так как этот метод субъективен. В швейной промышленности еще не созданы все нормативы качества и приборы для их измерения. В настоящее время разработаны, главным образом, нормативы по размерам. Оценку качества швейных изделий производят при помощи простейших приборов: манекена, метра и лупы. Уже существуют, но еще не получили широкого распространения, различные шаблоны для определения ровноты бортов, воротников и краев изделий, ровноты строчки и частоты стежков, прибор для измерения толщины настила ваты и др.

При разбраковке верхних изделий (шинелей, курток и т. д.) нельзя установить внешним осмотром качества прокладок, ваты, и ширину ушивки швов в ватных изделиях. Это можно установить только путем распарывания изделия. Поэтому, в случае сомнения, помимо осмотра верха и подкладки прибегают к подпариванию некоторых мест изделия.

Разбраковку проводят на достаточно широких столах для того, чтобы можно было разложить на них изделия. Рабочее место браковщика должно быть хорошо освещено, предпочтительно рассеянным солнечным светом, что очень важно при выявлении разнооттеночности материала.

Манекен представляет собою модель туловища человека до пояса (рис. 91), изготовленную из картона и дерева и обтянутую тканью. Для разных полнот—«размеров»—существуют различные номера манекенов, обычно от 42 до 56 «размера»; изделие одевают на манекен, осматривают и измеряют. Из-

мерение производят портновским сантиметром либо металлической рулеткой или металлическим складным метром. Лупой пользуются для подсчета количества стежков в строчках, если затруднителен подсчет невооруженным глазом. Браковщику необходимы также ножницы для того, чтобы убедиться, в случае сомнения, в наличии и качестве утепляющих материалов, прокладок и правильности ушивки швов.

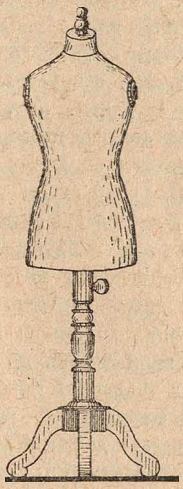


Рис. 91. Манекен

Техника разбраковки состоит в тщательном осмотре изделия как с лица, так и с изнанки, с целью выявления соответствия изделия стандарту и утвержденному образцу по форме, качеству материала, фурнитуры и качеству пошивки. Осмотр производится либо на столе, либо на манекене и служит для выявления текстильных и швейных производственных пороков и сверки основных размеров со стандартом. Осмотр изделия производят в такой последовательности:

1) внешний вид: убеждаются в соответствии изделия стандарту и образцу по форме, цвету и качеству материала, одновременно судят об общей отделке изделия: очистке от производственного мусора (концы ниток, мел, загрязнения и пр.) и утюжке;

2) качество пошива: детально проверяют качество швов, пробуя крепость важнейших из них руками на растяжение и просчитывая частоту стежков в строчках, проверяют расположение и прочность пришивки пуговиц и расположение и обметку петель;

3) размеры: проверяют выдержанность основных размеров изделия и соответствие их росту и литеру.

В практике процесс осмотра может быть иным, так как он зависит от вида подвергающихся осмотру изделий, от оборудования рабочего места приемщика и субъективного подхода проверяющего качество, но содержание работы по осмотру останется одинаковым во всех случаях. Например, при разбраковке шинелей почти невозможно обойтись без манекена, тогда как для разбраковки

летних и суконных рубах он почти не нужен, а для разбраковки нательных рубах вовсе не нужен. Для примера рассмотрим процесс разбраковки шинели, рубахи и шаровар.

Разбраковка шинели

Внешний вид

Шинель одевают на манекен, застегивают на все крючки и петли и определяют, соответствует ли внешний вид шинели утвержденному образцу по материалу и расположению деталей. Устанавливают соответствие цвета материала, отсутствие разноцвета деталей, отсутствие текстильных пороков в сукне (полосатости, морщинистости и т. п.). Затем обращают внимание на воротник, борта и рукава. Воротник должен правильно и неплотно облегать шею бойца (или манекена) и не отходить от нее сзади, концы его должны быть одинаковыми по форме и находиться на одном уровне. Для проверки правильности вшивки воротника пользуются следующим практическим приемом: складывают вровень концы воротника и наблюдают, совместились ли при этом высшие точки плечевых швов. Совмещение последних укажет на правильность вшивки воротника. Левый борт должен плотно прилегать к правой полочке, спускаясь вертикально от воротника до пояса и далее, с небольшим уклоном, от вертикали до низа. Нижние края бортов по длине должны совпадать. Рукава должны иметь правильную овальную форму оката, не иметь морщин и складок по пройме и проходить параллельно краю борта, пересекая середину листочки бокового кармана. Карманы должны быть расположены на одинаковом уровне. При правильном расположении карманов расстояние от высших точек плечевых швов до каких-либо одинаковых точек карманов должно быть одинаковым. Затем поворачивают шинель спинкой и осматривают расположение столбиков, хлястика, скрепки вверху встречной складки и шлицы внизу. Столбики должны быть расположены на одинаковом уровне; хлястик по цвету должен соответствовать основному материалу; должны быть прочно пришиты пуговицы. Прочность пришивки пуговиц определяют оттягиванием их рукою, при котором хорошо пришитая пуговица не должна отрываться. Встречная складка спинки шинели вверху должна быть, на расстоянии 8 см от пришива воротника, скреплена двойной строчкой длиной 4,25-4,75, см в ту и другую стороны от середины складки и ручной или машинной скрепкой. Разрез спинки внизу обтачивается шлицами — долевыми обтачками из шинельного материала.

Одновременно с внешним осмотром должно быть обращено внимание на разутюжку швов, запрессовку бортов и общую утюжку.

Качество пошива

После осмотра внешнего вида изделия приступают к тщательному просмотру ответственных швов и строчек, а остальные просматриваются на вылержку, в зависимости от качества, в том или ином размере. При этом обращают внимание на ровноту строчек, натяжение ниток в строчках, нет ли пропусков строчки, подсчитывают число стежков на длину строчки в 5 см, сверяют со стандартом ширину ушивки швов, устанавливают наличие закрепок на концах швов и строчек. Частота стежков наружной машинной строчки должна быть не менее 20, а внутренней—не менее 16 стежков на 5 см. Все швы и строчки, во избежание распускания, должны оканчиваться либо машинными либо ручными закрепками. В наиболее ответственных местах проч-

кость шитья проверяют пружинящим растяжением швов руками. Такими ответственными местами в шинели считать швы втачки рукавов, боковые и плечевые швы, а по внешнему виду ответственными строчками следует считать прострочку бортов, воротников. Далее проверяют расположение и прочность пришива крючков и петель.

Затем переходят к осмотру подкладки шинели и устанавливают, нет ли на ней дыр, распоровшихся швов и других дефектов. Одновременно проверяют расположение и крепость пришива вешалки и полухлястика для пристегивания правой полы к левому борту. Крепость пришива вешалки определяется оттягиванием ее рукой; при прочной пришивке она не будет сдвигаться.

При осмотре швов и строчек как верха, так и подкладки обращают внимание на чистоту швов и строчек. Готовая шинель не должна иметь неочищенного производственного мусора (концов ниток, мела, процессных номерков).

На правой поле шинели, с внутренней стороны, должно быть наложено ясное красочное клеймо с обозначением: 1) фабрики, 2) роста и литера шинели, 3) номера стандарта.

Размеры

По техническому условию № 423 на шинель рядового состава Красной армии образца 1938 г. табелем измерений шинели в готовом виде предусмотрено 37 различных измерений, определяющих стандартность ее. Обычно в практике приема проверку всех 37 размеров производят у небольшого количества шинелей—на выдержку.

Наиболее важными измерениями считаются: 1) длина шинели, 2) ширина шинели, 3) длина воротника, 4) длина и ширина рукава.

Длина шинели измеряется в двух местах (рис. 92, 93 и 94):

а) длина шинели сзади измеряется посередине спинки—от пришива воротника до низа шинели—(1);

б) длина шинели спереди измеряется от конца пришива воротника до низа шинели, параллельно краю борта—2.

Ширина шинели измеряется в пяти местах:

а) ширина всей спинки на уровне локтевых швов рукавов 3;

б) ширина груди от втачки рукава до края борта, для третьего роста—на уровне 11 см от конца пришива воротника—4;

в) ширина под проймой от сгиба складки до края борта—5;

г) ширина в талии от сгиба складки до края борта—6;

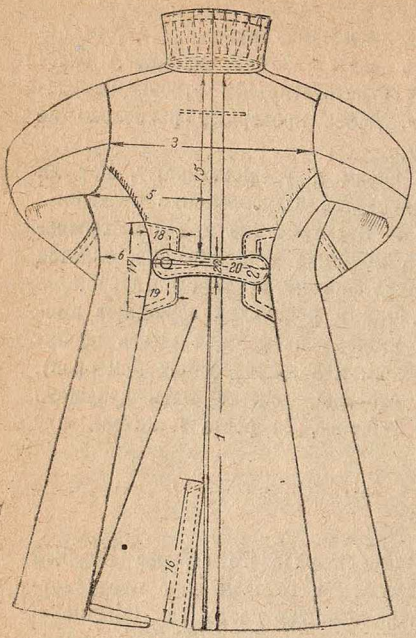
д) ширина низа шинели по прямой от края борта до края разреза с угла на угол—7.

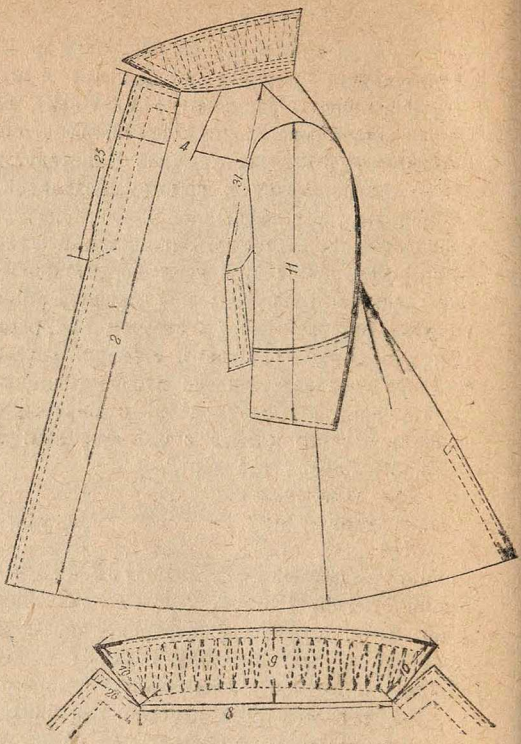
Длина воротника измеряется со стороны подворотника по прямой от одного конца (пришива) до другого—8. Ширина воротника измеряется тоже со стороны подворотника посередине и в концах—9 и 10.

Длина рукава измеряется с обшлагом и обтачкой посредине от высшей точки оката рукава до низа—11.

Ширина рукава измеряется в сложенном виде: а) под проймой—12; б) в локте, на половине длины рукава вместе с обшлагом—13 и в) внизу—14.

При необходимости произвести полный обмер шинели дополнительно измеряются следующие размеры: длина до талии—15 (от пришива воротника до середины хлястика); длина разреза шлицы—16; длина столбика (по боковому шву)—17; ширина столбика вверху—18; ширина столбика внизу—19; длина хлястика посередине—20; ширина хлястика в концах—21; ширина хлястика





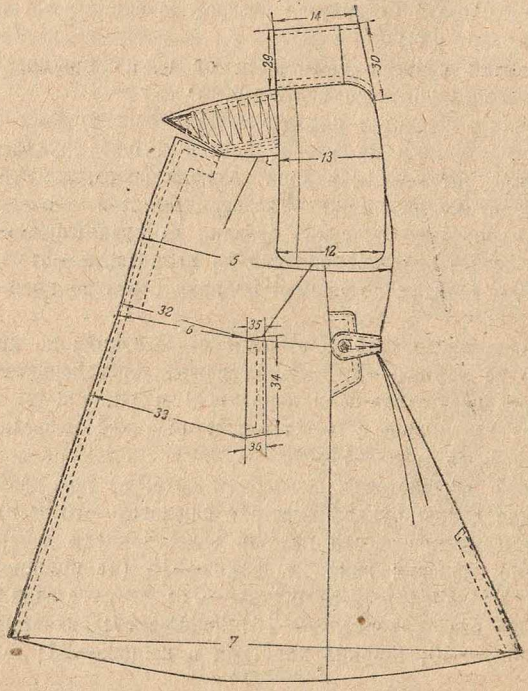


Рис. 92, 93 и 94. Измерения шинели

посередине—22; ширина складки у скрепы (вверху)—23 (измеряется с внутренней стороны, с изнанки шинели); ширина складки в талии—24 (измеряется с изнанки); длина до крючка у талии—25; ширина борта вверху—26; ширина подбора вверху—27 (на чертеже нет); то же внизу—28 (на чертеже нет); высота обшлага спереди—29; высота обшлага по локтевому шву—30; расстояние до в. т. долевого пришивного края листочки от в. т. гривенки—31; расстояние от края борта до в. т. долевого пришивного края листочки—32; то же до н. т. долевого пришивного края листочки—33; длина листочки—34; ширина листочки вверху—35; то же внизу—36; длина наибольшей стороны мешковины кармана—37; ширина мешковины кармана—38 (последние два измерения на чертеже не показаны).

Фактические размеры, полученные в результате измерений, сопоставляются с данными табеля мер и допускаемыми отклонениями для окончательного суждения о соответствии размеров, указанному на штампе номеру роста и литеру шинели.

Для установления номера роста шинели можно ограничиться измерением только длины шинели сзади, а после определения номера роста, для установления его литера, достаточно получить ширину шинели под проймой либо ширину низа шинели и по табелю мер дополнительно определить литер. Например, после соответствующих обмеров шинели оказалось, что длина всей спинки равна 122 см и ширина под проймой от сгиба складки до края борта—71 см. По табелю мер шинели (ТУ, № 423 пп. 2 и 16) длина всей спинки в 122 см соответствует 4 росту, а ширина в талии—литеру Ш.

Все дефекты, встретившиеся при осмотре шинели, отмечают на ней мелом и записывают. Окончив осмотр, руководствуясь инструкцией по разбраковке швейных товаров, устанавливают сортность шинели.

Разбраковка летней рубахи рядового состава

Внешний вид

Наиболее ответственными частями и деталями рубахи, обусловливающими ее форму, являются: перед рубахи, воротник, который должен быть расположен симметрично, верхняя нагрудная планка и нагрудные карманы. При разбраковке рубаху раскладывают на столе передом вверх, застегивают воротник и внутреннюю застежку нагрудной планки и определяют, нет ли перекоса воротника, симметричны ли нагрудные карманы, нет ли искривления верхней нагрудной планки. Одновременно определяют соответствие цвета материала, отсутствие разноцвета деталей и заметных для глаза текстильных пороков.

Воротник сзади должен покрывать своим отлетным краем линию пришива воротника на 0,5 см. Концы воротника должны строго соответствовать середине нагрудной планки. Это достигается правильной вшивкой воротника и пришивкой петли и крючка.

Нагрудная планка должна быть без искривлений, одинаковой ширины на всем протяжении и заканчиваться мысом в виде угла.

Нагрудные карманы располагаются параллельно нагрудной планке, на одинаковом от нее расстоянии, и должны быть на одинаковом уровне.

Рукава должны иметь правильную овальную форму оката, не иметь складок по пройме, проходить параллельно нагрудной планке.

После осмотра переда рубаху переворачивают и осматривают спинку.

Качество пошива

После осмотра внешнего вида рубахи переходят к дальнейшему осмотру всех швов и строчек. При этом обращают внимание на ровноту строчек, наличие пропусков стежков и подсчитывают число стежков в строчках.

Частота стежков в строчках должна находиться в пределах 20-25 стежков в 5 см. Летняя рубаха пошивается двойным запошивным швом, поэтому особое внимание должно быть обращено на чистоту швов. Швы должны быть гладкими. Обрезные края швов надо запошивать внутрь. На рубахах не должно быть неочищенных концов ниток, мела и прочего производственного мусора.

Одновременно с качеством швов проверяют качество петель, их расположение и прочность пришивки пуговиц.

Рубаха должна быть осмотрена снаружи и изнутри. Сзади, на внутренней стороне спинки, проверяют четкость красочных клейм: 1) фабрики, 2) номера роста рубахи и 3) браковщика.

Размеры

По табелю измерений готовой летней рубахи рядового состава предусмотрено 30 измерений. Наиболее важные из них: 1) длина рубахи, 2) ширина рубахи, 3) длина воротника и 4) длина рукава.

Длина рубахи измеряется в двух местах—по спинке и по переду. Длина рубахи сзади измеряется от высшей точки плечевого шва («гривенки») до низа (рис. 95 и 96, изм. 1), а длина переда — спереди от высшей точки плечевого шва до низа.

Ширина рубахи измеряется в трех местах: а) ширина спинки между рукавов на уровне локтевых швов (2, рис. 95), ширина под проймой (2, рис. 96), в) ширина низа по прямой (3). Ширина рубахи измеряется в сложенном и расправленном виде на столе.

Длина воротника измеряется по стойке у пришива к горловине (рис. 95, изм. 4). Ширина воротника измеряется посередине и по краям вместе со стойкой. Длина рукава измеряется от высшей точки оката до манжета (рис. 95, изм. 5). Манжет измеряется отдельно (изм. 6).

Для установления номера роста и литера (полноты) рубахи можно ограничиться двумя размерами: а) длиной спинки рубахи от высшей точки плеча до низа и б) шириной рубахи под проймой.

Все дефекты, встретившиеся при осмотре рубахи, надо отметить мелом и записать. По окончании осмотра устанавливают сортность рубахи, руководствуясь инструкцией по разбраковке швейных товаров.

Разбраковка шаровар рядового состава

Внешний вид

Шаровары раскладывают на столе и осматривают качество и цвет материала, выявляют, нет ли текстильных пороков, складывают штанины вместе для проверки, точно ли они совпадают по своим размерам, проверяют наличие завязок или штрипок на штанинах и расположение карманов и наколенников летних шаровар.

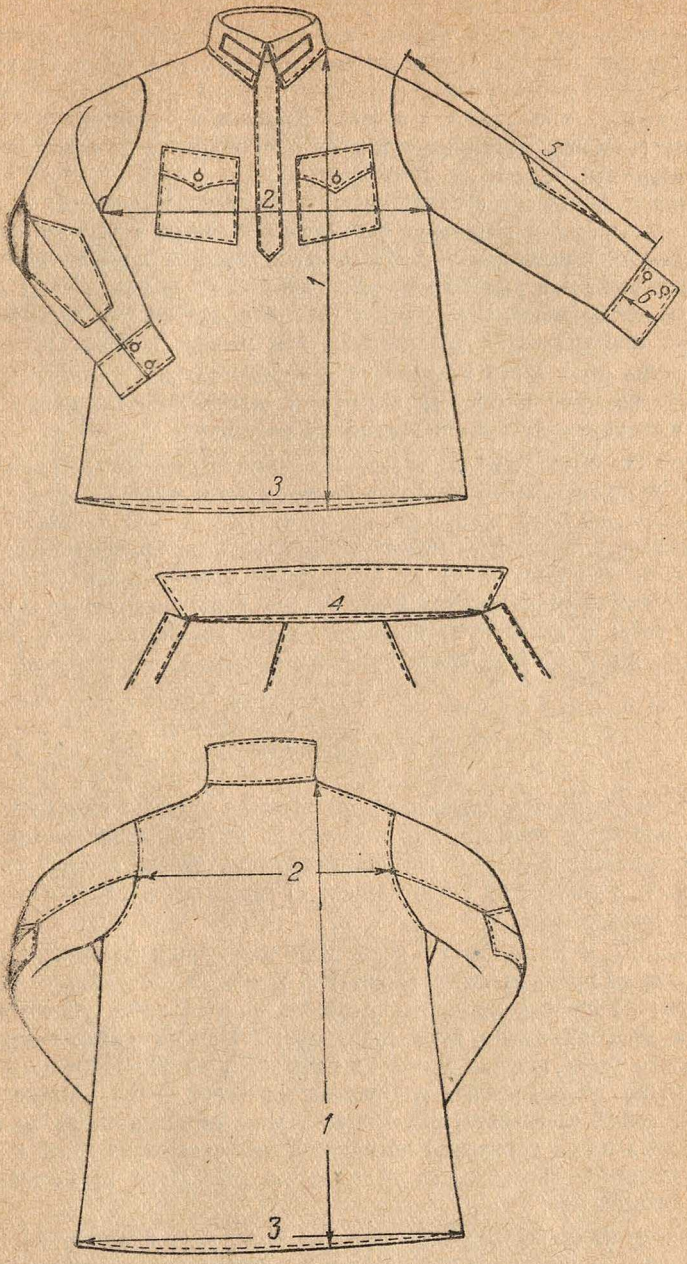


Рис. 95 и 96. Измерения рубахи

Качество пошива

После внешнего общего осмотра приступают к детальному осмотру всех швов и строчек, правильности размещения петель, пуговиц и шлевок.

Сначала осматривают пояс, в частности: заделку подкладки пояса, размещение и прочность пришива шлевок затяжников, размещение и обметку петель на гульфике, размещение и прочность пришива пуговиц на откоске, заделку карманов.

Проверяют прочность ответственных швов растягиванием их руками. К ответственным швам в шароварах относятся слоночный и шаговой швы. Слоночный шов соединяет между собой задние половинки штанин, шаговой шов соединяет переднюю и заднюю половинки штанин от слонки до низа (от места соединения ног до низа). Оба эти шва претерпевают большие напряжения при носке, при гимнастических упражнениях, при посадке в седле.

Названные швы могут разорваться в первые же дни носки в случае недостаточной крепости ниток или стянутости строчки. Во избежание разрывов оба эти шва надо испытывать руками на растяжение.

Подсчет частоты стежков в строчках производится на выдержку в нескольких, преимущественно наиболее ответственных, местах. Частота стежков для суконных шаровар требуется не менее 18, а для хлопчатобумажных 20-25 стежков в 5 см. Все незапакованные обрезные края (сыпучих тканей) должны быть обметаны через край. Производственный мусор (концы ниток, мел, процессные номерки) должен быть очищен. Красочные клейма (1) фабрики, 2) номер роста и литер и 3) браковщика) должны быть ясно и четко проставлены в верхней части левой половинки шаровар, с внутренней стороны.

Размеры

По табелю измерений готовых летних шаровар рядового состава предусмотрено 24 различных измерения. Важнейшие из них: а) длина штанин по боковому и шаговому швам; б) ширина штанин на уровне высшей точки шагового шва и в колене; в) длина слонки; г) длина пояса по пришиву; д) расположение наколенника.

На рис. 97 и 98 показаны места всех важнейших измерений: а) длина бокового шва от пришива пояса до низа; б) длина шагового шва от шва слонки до низа; в) ширина штанины на уровне высшей точки шагового шва, в сложенном виде, от одного края до другого; г) ширина штанины в колене (для третьего роста ширина в колене измеряется на расстоянии 59,5 см от высшей точки бокового шва, для остальных ростов—как указано в стандарте); д) длина слоночного шва измеряется от пришива пояса до шагового шва; е) длина пояса измеряется по пришиву пояса отдельно левой и отдельно правой половинок. Расположение наколенника измеряется от пришива пояса до мыса наколенника.

Для определения роста летних шаровар необходимо измерить их длину по боку или шагу и ширину в шагу, затем по табелю мер установить рост, соответствующий полученным меркам.

Все пороки ткани и пошива записывают и в соответствии с инструкцией по разбраковке устанавливают сортность шаровар.

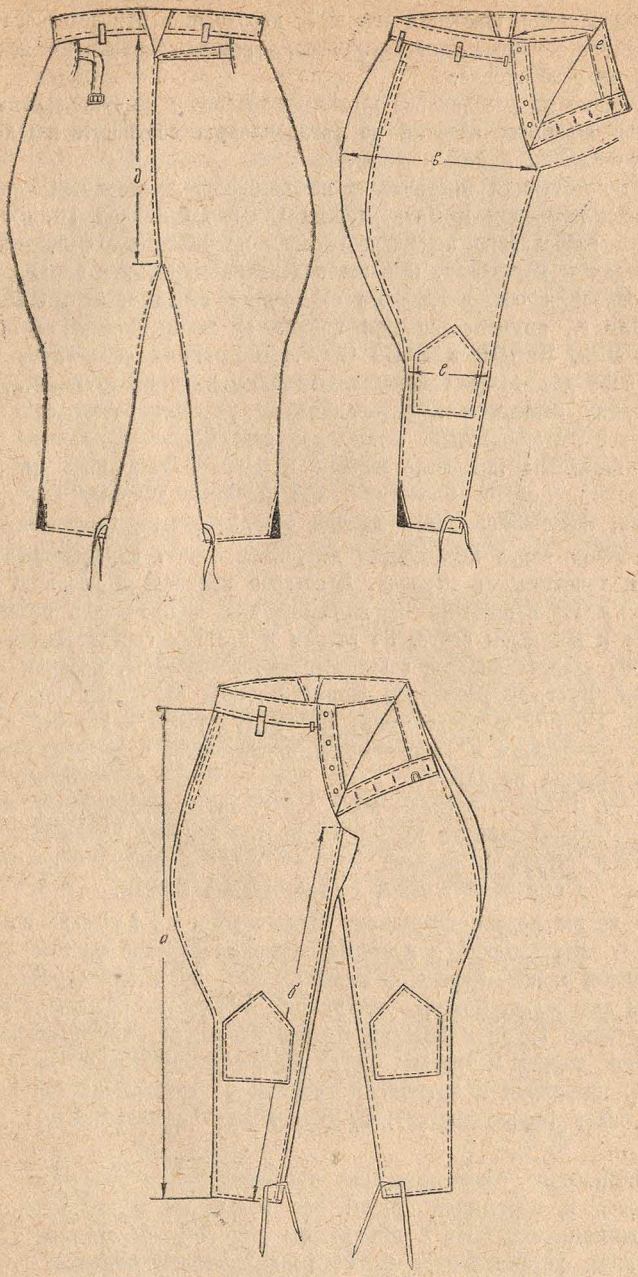


Рис. 97 и 98. Измерения шаровар

Инструкция по разбраковке швейных товаров и ее применение

При разбраковке швейных изделий необходимо руководствоваться двумя документами: стандартом или техническим условием швейного изделия и инструкцией по разбраковке.

Инструкцией по разбраковке швейных товаров называется руководство для браковщиков швейных изделий по установлению сортности изделий, в зависимости от наличия в них пороков.

Ныне действующая инструкция по разбраковке швейных товаров утверждена Наркомлегпромом и Наркомторгом СССР 10 января 1939 г. для руководства при разбраковке швейных товаров на швейных фабриках, сбытовых базах, складах и магазинах. Она же с дополнениями, утвержденными начальником Управления обозно-вещевого снабжения РККА и зам. НКЛП 10 и 19 ноября 1939 г., применяется при приеме от промышленности швейных изделий для НКО, НКВМФ и НКВД СССР. Инструкция состоит из восьми разделов. Первые два раздела определяют назначение инструкции, дают общую характеристику сортности и устанавливают условия разбраковки. Остальные пять разделов устанавливают предельное содержание пороков и дают характеристику швейным производственным и текстильным порокам в изделиях, в зависимости от сортов последних. Все швейные товары, в зависимости от их качества, инструкция делит на три сорта: первый, второй и третий.

Для каждого сорта инструкция допускает строго определенное количество швейных и текстильных пороков. Некоторое количество незначительных, малозаметных и не влияющих на внешний вид и прочность изделия пороков допускается и в первом сорте. Во втором и третьем сортах количество и значимость допускаемых пороков соответственно возрастают. Возьмем для примера три шинели. Пусть у всех трех шинелей длина оказалась короче. У первой шинели на 1,5 см, у второй—на 2,5 см, у третьей—на 3,5 см. Согласно пункту 4б дополнения к действующей инструкции, с учетом установленного стандартом допуска по длине $\pm$ 1 см, шинели будут соответственно относиться: первая—к 1 сорту, вторая—ко 2 сорту, третья—к 3 сорту, но за укорочение длины первой шинели на 0,5 см против допуска на поставщика должен быть наложен штраф в размере 2% от цены шинели. Остальные шинели принимаются со скидками с цены соответственно сортам.

Одни и те же пороки по-разному сказываются на качестве изделий, в зависимости от вида изделий и месторасположения пороков на них. Для верхних изделий всякий порок, портящий внешний вид, представляет более серьезный дефект, чем для белья. Поэтому инструкция по-разному оценивает одноименные пороки в разных группах изделий и дает характеристику пороков, допускаемых в первом, втором и третьем сортах швейных изделий, по пяти следующим группам: а) пальтовая и костюмная группы; б) меховой прибор швейных изделий; в) белье (и конфекция); г) спецодежда (и прозодежда); д) головные уборы.

При разбраковке обмундирования руководствуются разделом инструкции для пальтовой и костюмной групп. Все остальные разделы инструкции по своим названиям совпадают с принятыми для военной одежды.

Инструкция устанавливает также различное отношение к порокам, расположенным на видных и невидных частях изделий. Порок, расположенный на видных частях изделия, портит внешний вид, тогда как такой же порок, будучи расположен на невидной части, не портит его.

К невидным частям швейных изделий инструкция относит: подборта, подворотник, откосок в брюках, гульфик, брючные затяжники, шлевки и нояса, подпроймы полочек на расстоянии 8 см от проймы, внутренние части складок, подкозырек головного убора, подол нижней рубашки и внутреннюю часть манжет в сорочках.

Для определения сортности швейных изделий инструкция рекомендует придерживаться следующих общих характеристик каждого сорта.

Первый сорт. К первому сорту относятся изделия, соответствующие техническим условиям или действующим стандартам. Основными показателями для первого сорта являются: полноценность ткани, соответствие образцу по пошиву и фурнитуре, правильность размеров, симметричность расположения деталей и строчек, доброкачественность утюжки, отсутствие производственного мусора и наличие не свыше шести мелких пороков, допускаемых инструкцией (разделы III—VIII) для первого сорта.

Если в изделиях первого сорта окажется превышение допусков, установленных для первого сорта, т. е. если характер и размер допускаемых в первом сорте шести пороков будет превышать указанные в инструкции нормативы, то поставщик обязан уплатить заказчику штраф в размере 2% со стоимости изделий. Цена изделия при этом остается прежней, заказчик же или, по его поручению, грузополучатель устраняют обнаруженные дефекты (ласы, мел, слабо пришитые пуговицы и т. д.) собственными средствами.

При наличии более шести допусков, установленных для первого сорта, изделия переводятся во второй сорт.

Второй сорт. Ко второму сорту относятся изделия, имеющие не более трех пороков, допускаемых инструкцией во втором сорте. При наличии более трех пороков изделие переводится из второго в третий сорт. С изделий второго сорта производится скидка в размере 5% со стоимости изделий.

Третий сорт. К третьему сорту относятся изделия, имеющие не более трех пороков, допускаемых инструкцией в третьем сорте. С изделий третьего сорта производится скидка в размере 15% со стоимости изделий. Изделия, имеющие более трех пороков, допускаемых в третьем сорте, переводятся в несортную продукцию и реализуются в особом порядке.

Характеристика сортов швейных изделий по числу допускаемых в каждом из них пороков и размеру уценки может быть представлена следующей таблицей:

Сорт	Предельное количество допускаемых пороков			Скидка со стоимости в проц.
	Характерных для 1 сорта	Характерных для 2 сорта	Характерных для 3 сорта	
Первый	До 6	Не докускается	Не допускается	—
„	То же, но с превышением допусков, установленных для первого сорта	„	„	Штраф 2%
Второй	Не ограничено	До 3-х	„	„ 5%
Третий	„	Не ограничено	До 3-х	„ 5%
Несортный	„	„	Не ограничено	В особом порядке

Необходимо иметь в виду, что количество пороков считается по совокупности—вместе швейные и текстильные.

В характеристике пошивочных пороков в пальтовой и костюмной группах инструкция перечисляет 48 пороков, могущих встретиться в готовых изделиях. Однако, из приведенной таблицы видно, что одновременно допускаемое количество их для каждого сорта строго ограничено.

К невидным частям изделия, как уже было сказано, предъявляются менее жесткие требования. Это же относится и к подкладке. Если подкладка по текстильным порокам относится ко второму сорту, то при доброкачественном верхе такие текстильные пороки в расчет не принимаются, и изделие выпускается первым сортом. Если же по текстильным порокам подкладка относится к третьему сорту, то на стоимость подкладки устанавливается скидка в размере 5%. Стоимость подкладки в этом случае принимается за 20% стоимости всего изделия и общая скидка со стоимости изделия выразится в размере 1%.

Для большей наглядности применения инструкции на практике представим себе, что при разбраковке шинели рядового состава обнаружены следующие пороки: а) укорочен воротник на 1 см; б) укорочена прорезь входа в карман на 0,7 см; в) заметен незначительный опал сукна утюгом на изнанке шинели, т. е. на невидном месте. Все перечисленные пороки находим в разделе III инструкции и устанавливаем, для какого сорта они характерны. Согласно пунктам 15, 16 и 39 III раздела инструкции и пункту дополнения к ней, перечисленные пороки характерны для второго сорта, следовательно, шинель, необходимо отнести ко второму сорту и установить на нее скидку в размере 5% со стоимости.

При наличии в изделии пороков, относящихся к разным сортам, изделие относится к низшему сорту.

Порядок приема швейных изделий для Красной армии

Прием швейных изделий для Красной армии осуществляется двояко: 1) через приемный аппарат УВС КА и 2) по марке фабрики. Обычно наиболее ценные и ответственные изделия—шинели, фуражки, суконные рубахи, суконные шаровары и др.—принимаются от промышленности приемным аппаратом УВС КА военными представителями (военпредами). Изделия, к внешнему виду которых предъявляется меньше требований (белье, постельные принадлежности, некоторые виды спецодежды), сдаются швейными фабриками под фабричную марку, без ведомственной приемки.

Независимо от порядка приема, каждое изделие проходит разбраковку, при которой устанавливается сорт изделия и накладывается красочное клеймо браковщика. Оттиски клейм должны быть четкими, ясными и непачкающими.

Приемный аппарат УВС КА на швейных фабриках состоит из старших военпредов, военпредов и подчиненных им техников и браковщиков. На браковщиков возлагается работа по разбраковке предъявленных военпреду для приема изделий. На техника ложится обязанность лабораторных испытаний качества швейных изделий и материалов, из которых пошиты изделия. Там, где по штату не положено иметь техника и браковщиков, всю работу выполняет сам военпред.

Предварительно разбракованные фабричными браковщиками изделия подбираются в партии для предъявления военпреду. Партия составляется из произвольного количества одноименных, одинаковых по цене и качеству изделий.

Кроме того, к партии предъявляется требование комплектности. Под комплектностью изделия понимается полная завершенность его производством, т. е. наличие в изделии всего необходимого для использования им в носке. Например, фуражка будет считаться комплектной, если она имеет подбородный ремешок и красноармейскую звезду, палатка—если она имеет весь необходимый деревянный и веревочный прибор и т. д. Под комплектностью партии швейных изделий понимается соблюдение в партии установленной ростовки, т. е. процентного соотношения ростов и литеров изделия.

Военпред проверяет правильность разбраковки предъявленной партии изделий. Проверке могут быть подвергнуты либо все 100% изделий, либо определенный процент. Процент подвергающихся проверке изделий определяется договорами фабрики и УВС КА, приказами начальника УВС КА или указывается в стандартах. Обычно этот процент зависит от ценности и важности продукции. Так, например, шерстяные изделия (шинели, фуражки, рубахи и суконные шаровары) считают нужным проверять в размере 100%, а летнее обмундирование и спецодежду—лишь на выдержку. В случае сомнений в качестве материалов военпред имеет право произвести технические испытания материалов, пошедших на пошивку.

На каждом проверенном и принятом военпредом изделии ставится его именное клеймо, и после этого всю ответственность за качество принятого несет военпред.

Документальное оформление приема

При приеме от промышленности продукции могут быть два случая: 1) приемка подтвердила правильность фабричной разбраковки и 2) изделия разбракованы неправильно. В первом случае продукция принимается без дополнительных скидок и замечаний. Во втором случае—либо предъявленная партия изделий бракуется и возвращается фабрике на подсортировку, либо на партию изделий устанавливается дополнительная скидка со стоимости перечисленных в низшие сорта изделий.

Прием партии изделий оформляется приемным актом (приложение 2) военпреда, за подписями военпреда и директора фабрики. В приемном акте указывается количество принятых изделий по отдельным ростам и литерам, дается краткая качественная характеристика принятой партии и указывается, на каких условиях состоялся прием, т. е. без скидки с цены или со скидкой. Приемный акт служит основным документом количественного и качественного приема продукции от промышленности. Подлинный акт приема с одной заверенной копией военпред выдает поставщику, а три копии через поставщика отправляет складу НКО — получателю изделий либо войсковой части. Склад НКО свидетельствует на всех копиях акта получение имущества, после чего одну копию посылает в УВС КА, другую—в обозно-вещевой отдел округа и третью оставляет у себя в делах в качестве приходного документа.

Подлинный акт приема вместе со счетом швейная фабрика или сбытовая швейная база посылает в УВС КА для оплаты за сданную продукцию. При сдаче продукции под марку фабрики составление акта приема возлагается на самого поставщика. УВС КА, получив подлинный акт приема, убеждается в его подлинности, сличая подписи и печать фабрики, затем проверяет правильность ростовки и выписывает поручение Финансовому отделу НКО СССР на перевод денег фабрике. Если при проверке акта партия окажется некомплектной, то УВС КА отказывает фабрике в оплате счета до укомплектования партии недостающими ростами.

Рекламация продукции

В тех случаях когда на склады НКО поступает от фабрик, сдающих продукцию под фабричную марку, продукция плохого качества, не соответствующая установленным для нее стандартам, склады заявляют фабрикам рекламации на присланную продукцию.

Рекламацией называется заявление о плохом качестве присланного товара, о количественной его недостаче и т. д.

Обычно в договорах между УВС КА и поставщиками точно оговорены сроки рекламаций, например, в действующих договорах этот срок для швейных изделий равен одному месяцу. Это значит, что склад имеет право сделать заявление о плохом качестве и недостачах только в течение одного месяца со дня получения партии изделий. Если этот срок будет упущен, то фабрика имеет право не принимать претензий получателя имущества.

Поставщик, получивший рекламацию, обязан либо удовлетворить претензию склада, либо выслать своего представителя на склад НКО для совместной проверки качества забракованной продукции. Проверке обычно подвергается не вся продукция, а определенный договором для таких случаев процент. Для швейных изделий берут на проверку не ниже 10% от всей рекламированной партии.

Проверка качества швейных изделий проводится разобранными выше методами разбраковки швейных изделий. При этом руководствуются тем же, т. е. стандартами на швейные изделия, утвержденными образцами и инструкцией по разбраковке швейных товаров.

Результат проверки фиксируется в акте. Он может сводиться либо к забракованию партии изделий, либо к установлению на партию дополнительной скидки со стоимости изделий. В первом случае забракованная партия возвращается поставщику для замены на доброкачественную продукцию, а во втором—дополнительная скидка переводится на восстановление кредита НКО для заготовки вещевого имущества и его исправления.

Глава VI

ПОДБОР ВОЕННОЙ ОДЕЖДЫ

Сущность и значение правильного подбора одежды

По «Уставу внутренней службы РККА» (ст. 7) военнослужащий должен быть «всегда чисто и опрятно одетым и соблюдать правила ношения присвоенной формы одежды». Опрятно одетым называют такого человека, у которого одежда соответствует его фигуре, правильно подогнана и находится в полном порядке. Опрятный вид бойца зависит от соблюдения, по крайней мере, трех условий: 1) правильного подбора одежды—подгонки; 2) аккуратной заправки одежды и 3) регулярной чистки, стирки и своевременного ремонта одежды.

Сущность правильного подбора состоит в выборе военнослужащему одежды по его телосложению. Правильно подогнанная одежда удобна во всех отношениях, так как она не стесняет движений при всякого рода действиях: ходьбе, беге, прыжках, преодолении препятствий, рукопашном бою и т. п. Одежда не должна быть излишне просторной, так как такая одежда вызывает преждевременный износ ее и частично вызывает утомление, а в зимнее время не обеспечивает нормальной защиты от холода. Таким образом, подбор одежды военнослужащим должен вестись с таким расчетом, чтобы каждый был обеспечен «пригнанной» одеждой, т. е. одеждой, полностью соответствующей телосложению.

Однако, правильному и тщательному подбору бойцам одежды иногда не уделяет достаточного внимания, забывая требование «Строевого устава РККА» (приложение № 3, п. 1) об индивидуальной подгонке обмундирования каждому бойцу, и вину за неопрятный внешний вид бойцов и преждевременный износ обмундирования сваливают на несоответствие ростовки и плохое качество продукции. Совершенно ясно, что важно не только получение от промышленности отлично сшитого, добротного, в соответствующей ростовке обмундирования, но и правильное использование его в войсковых частях, т. е. выдача обмундирования бойцам строго по телосложению или по росту, обучение военнослужащих правилам ношения одежды и обеспечение выполнения своевременной ее чистки и починки.

Значение правильного подбора одежды велико. Подбор тесно связан с внешним видом бойцов и командиров и сроками носки одежды. Неправильно подобранная одежда—узкая или широкая (просторная), длинная или короткая—неизбежно вызывает преждевременный ее износ. Такой одеждой меньше дорожат, ее меньше берегут. Маломерная одежда приводит к раздражению отдельных мест тела человека, а в процессе носки вызывает излишние вредные

напряжения, ведущие к более быстрому разрушению ткани и швов. Отсюда каждому командиру вполне понятна важность усвоения основных правил подбора одежды бойцам по их росту и полноте.

Подбор одежды по упрощенной ростомерной шкале

Работу по подбору одежды надо начинать с определения номера роста и полноты военнослужащего. Для определения номера роста и полноты важны две величины: рост человека и обхват груди, а для головных уборов—мерка обхвата головы. По росту человека определяют номер роста потребной одежды; по обхвату груди—полноту человека и соответствующий ей литер роста одежды; по обхвату головы—размер головного убора. Определение номера роста и полноты были подробно разобраны в разделе ростовок. В условиях лагерной и походной жизни определение номера роста и полноты может быть произведено облегченным способом с применением упрощенных ростомерных шкал.

Упрощенная ростомерная шкала (приложение 6) представляет собой графическое выражение ростовочных таблиц, учитывающее только высоту роста. Она заготовляется на листе миллиметровой бумаги с сантиметровыми делениями. Первое деление обозначается цифрой 150 см, последнее—200 см. Согласно ростовым разбивкам, на шкале наносят границы номеров ростов. Для удобства одна шкала содержит обычно несколько ростовых разбивок. На прилагаемой упрощенной ростомерной шкале даны три разбивки по ростам: 1) для литерной одежды, 2) для нелитерной одежды и 3) для нательного белья и одежды, заготовляемых на три роста (телогрейки и шаровары ватные).

Шкалу помещают на стене или вертикально стоящей рейке на высоте 150 см от пола. Разутый боец вплотную становится спиной к стене или рейке, касаясь ее пятками и ягодицами. Голова должна быть поставлено прямо. Высота роста фиксируется прямоугольным треугольником, накладываемым на голову измеряемого так, чтобы один катет касался высшей точки головы, а другой—всеми точками прилегал к шкале. Положение треугольника на шкале укажет соответствие измеряемого тому или иному росту. Однако, установления одного только номера роста для нормального подбора одежды недостаточно. Большое значение в деле точного подбора одежды имеет обхват груди. По обхвату груди окончательно определяют соответствие одежды полноте измеряемого, а также заранее можно определить необходимый литер (полноту) литерованной одежды. Например, установив обмером высоту роста бойца 170 см и обхват груди 100 см к выдаче назначено суконное и летнее обмундирование третьего роста и белье второго роста. Для выдачи зимнего обмундирования (шинели, суконные рубахи и суконные шаровары) необходимо установить литер подлежащей выдаче одежды. По двухлитерной ростовочной таблице все люди третьего роста с обхватом груди 95 см и выше должны получать обмундирование литер Ш, следовательно, данному бойцу необходимо выдать суконное обмундирование 3 Ш, что означает номер роста 3, литер Ш. Летнее же обмундирование третьего роста, как видно из шестиростовочной нелитерной таблицы ему будет тесно, потому что это обмундирование третьего роста рассчитано на людей с обхватом груди не свыше 96 см, следовательно данному бойцу надлежит выдать летнее обмундирование следующего роста, соответствующего его полноте, т. е. четвертого роста.

Измерение обхвата груди для правильного подбора одежды обязательно. Обхват груди измеряется по рассмотренной в главе II методике, обязательно по голому телу и лишь в крайнем случае по нательной рубахе. При измере-

нии неполные сантиметры округляются до полных, причем дроби меньше 0,5 см отбрасываются, а 0,5 см и больше округляются до полного сантиметра. Цифровые данные обмера роста и обхвата груди дают возможность точного подбора одежды по соответствующим ростовополнотным таблицам.

При подборе одежды пользуются следующими основными ростовополнотными таблицами:

1) таблицей ростов для распределения нательного белья рядового состава;

2) таблицей ростов для распределения нелитерного обмундирования и спецодежды для рядового состава на 6 ростов;

3) таблицей ростов для распределения литерного обмундирования на два литера «Н» и «Ш»;

4) таблицей ростов для распределения литерного обмундирования на три, четыре и пять литеров.

Подбор одежды при расхождениях в ростовках

Может случиться, что фактическая ростовка личного состава части не совпадает с общевойсковой, т. е. нормальной ростовкой. В таком случае допускается, в виде исключения, выдача одежды не точно по росту. При этом в нижестоящий и вышестоящий смежные номера ростов одежды можно одевать бойцов, отстоящих ниже границы смежных ростов на 1-2 см и выше границы—на 1 см (и как исключение на 2 см). Например, в первом росте людям высотой 159 и 160 см может быть выдано обмундирование второго роста, а во втором росте—людям высотою 161 см и с особым отбором некоторым бойцам ростом 162 см—обмундирование первого роста.

Бойцов, рост которых приходится на стыке двух смежных ростов, одевают в последнюю очередь, так как к этому времени становятся известными остающиеся номера ростов одежды. Этим бойцам, как занимающим промежуточное положение между ростами, может быть выдана одежда, в зависимости от наличия, из большего или из меньшего ростов. Для удобства пользования ростомерной шкалой отдельные ее зоны закрашивают другим цветом (приложение 6), чтобы выделить зоны на стыке смежных ростов для бойцов, которых рекомендуется одевать последними. Пользование упрощенной ростомерной шкалой облегчает и ускоряет подбор одежды.

Если фактическая ростовка обмундирования не совпадает с ростовкой бойцов войсковой части и не представляется возможным выровнять ее путем замены (либо в вещевом складе, либо в соседних частях) одних ростов одежды другими ростами; более или менее нормальный подбор обмундирования можно произвести при условии незначительного расхождения между ростами обмундирования и ростами бойцов.

В таких случаях применяют выборочный метод перемещения бойцов из роста в рост, тщательно подходя к каждому такому перемещению и отмечая о всяком перемещении в раздаточном списке, против фамилии перемещаемого.

Подгонка и пригонка одежды

Организация и техника подбора одежды зависят от конкретной обстановки, в условиях которой осуществляется подбор. Вероятны два случая обстановки:

1) время позволяет произвести предварительный обмер бойцов, установить их ростовку и сопоставить эту ростовку с фактической ростовкой наличного обмундирования и

2) время не позволяет произвести такие сопоставления.

Работу по подбору одежды надо начинать с определения ростовки, сопоставления ее с ростовкой наличного обмундирования и внесения поправок в раздаточную ведомость о намечаемых перемещениях ростов, а затем уже приступать к индивидуальному подбору одежды каждому человеку.

Индивидуальный подбор одежды заключается в индивидуальной примерке каждым бойцом выдаваемых предметов. При этом может случиться, что полагающийся по ростомерной шкале и ростовочным таблицам предмет пришелся впору без всяких переделок или же назначенная одежда не соответствует, а нуждается в некоторых исправлениях и переделках. Потребность в переделке предмета может возникнуть в таких случаях: 1) фигура бойца отклоняется от нормальной, 2) изделие пошито с отклонениями от стандарта и 3) из-за отсутствия обмундирования требуемого роста заведомо выдается несоответствующий рост.

Подбор одежды людям без всяких переделок называется подгонкой одежды. Подбор одежды людям, сопровождающийся исправлениями и переделками изделий, называют пригонкой одежды.

При подборе литерной одежды, имеющей полнотную или литерную разбивку в каждом росте, удается подбирать одежду подавляющему большинству подгонкой, т. е. без дополнительных переделок. При подборе одежды, не имеющей разбивки на полноты (литера), может потребоваться большая или меньшая переделка, т. е. пригонка изделия по фигуре.

Различают малую или «мелкую» пригонку и полную пригонку. Мелкая пригонка заключается в перешивке пуговиц, перестановке хлястика, шлевок, крючков, петель, закреплении штрипок у шаровар и может выполняться лично бойцом под руководством портного или в мастерской части. Полная пригонка заключается в перешивке воротников, перестановке и перешивке рукавов, углублении пройм, опускании или подъеме плеч, перешивке поясов, подрезке низа шинелей, обужении, укорочении или небольшом увеличении размеров отдельных частей изделия: пояса, рукавов, манжет и т. п. Полная пригонка может производиться только в портновской мастерской части.

Практика показывает, что если нет расхождений между фактической и общеармейской ростовками людей, если не нарушаются правила подбора одежды людям, то большинству людей одежду можно подогнать без переделок, незначительная часть людей будет нуждаться в мелкой пригонке и могут встретиться лишь единицы, нуждающиеся в полной пригонке одежды.

Подгонка одежды в подразделениях войсковой части производится старшинами под руководством командиров подразделений и командиров взводов. К этой работе привлекается также старший портной части.

В помещении, где производится подгонка одежды, должны быть развешаны ростомерные шкалы и ростовочные таблицы. Полученное со склада обмундирование необходимо разложить по ростам и литерам (полнотам). Бойцы выстраиваются по ранжиру и разбиваются на ростовые группы, а группы—на подгруппы по литерам (полнотам). Командир отделения, а в его отсутствие—старший каждой такой группы красноармейцев, подходит к одежде соответственно ростам и полнотам, сложенной по отдельным местам и, получив от старшины необходимое количество предметов, приступает к индивидуальной подгонке обмундирования каждому бойцу.

При подгонке следует добиваться, чтобы все выданные изделия были соответствующих размеров как по длине, так, особенно, и по полноте. Это относится, главным образом, к ширине плеч и груди, воротникам, рукавам,

поясам и т. п. Одежда не должна стеснять движений и вызывать затруднений при всякого рода действиях. Особенно тщательной подгонке должны подвергаться головные уборы, шинели, черкески, казакины, суконные рубахи, суконные шаровары, летние рубахи и летние шаровары.

Для всестороннего выявления качества пригонки необходимо заставить бойца произвести в новой одежде различные движения: ходьбу приседание, поднятие рук и опросом выявить мнение бойца о соответствии подгоняемой ему одежды.

Особенности подгонки отдельных предметов

Подгонка шинели. При подгонке шинели нельзя стремиться к плотному облеганию фигуры. Шинель предназначается для носки в зимнее время либо с суконной рубахой, или с летней и теплой рубахой, либо с летней рубахой, теплой рубахой и телогрейкой. Поэтому правильнее подгонять шинель на летнюю рубаху и телогрейку. Шинель должна иметь определенное расстояние линии нижнего края от пола. Для кавалерии и конной артиллерии это расстояние должно быть равно 20-22 см, для прочих родов войск и артиллерии на мехтяге—32-35 см—спереди. В момент измерения расстояния от края шинели до пола боец должен стоять смирно, так как всякие отклонения назад и вперед отразятся на точности измерений. Воротник шинели должен плотно прилегать к горловине, не стягивая ее и не отходя назад от спинки шинели. Рукава должны покрывать кисть руки до сустава большого пальца.

Подгонка летней и суконной рубахи. Различие в подгонке этих рубах состоит в том, что суконная рубаха должна плотнее облегать фигуру, нежели летняя. Суконные и летние рубахи р/с имеют, как и шинели, по два литера в каждом росте, кроме шестого. Воротник рубахи должен правильно прилегать к шее, но не давить, т. е. быть тугим. Рукава должны покрывать сочленения запястья рук.

Подгонка шаровар. При подгонке шаровар особенное внимание надо обращать на длину слонки, глубину сиденья, напуск по длине штанины и ширину в шагу. Эти условия при подтянутых возможно выше шароварах должны обеспечивать свободное приседание. Произвести несколько приседаний в новых шароварах полезно также для контроля крепости слоночного и шаговых швов. При закреплении штрипок у кавалерийских шаровар необходимо подтянуть шаровары вверх, затянуть пояс шароварным ремешком, затем, поставив ногу на скамейку, прикрепить штрипки. Таким же образом следует поступать при подвязывании завязок шаровар. Это необходимо для образования некоторого напуска, обеспечивающего свободу при сгибании колен. Для регулирования глубины сиденья, шаровары на поясе имеют двойные шлевки.

Подгонка спецодежды и белья. Форменная спецодежда (комбинезон танкиста, куртка ватная и шаровары ватные танкиста и др.) нуждается в тщательной подгонке как обычное обмундирование. Вся остальная спецодежда и нательное белье не требуют такой тщательной подгонки. Необходимо лишь соблюдать одно основное условие—не допускать выдачи маломерной или укороченной одежды. Незначительный излишек длины большой роли при подгонке спецодежды и белья не играет.

Подгонка головных уборов. Техника подбора и подгонки головных уборов проста. Необходимо прежде всего определить размер требуемого головного убора. Для этого измеряют обхват головы в сантиметрах по методу, изложенному в главе II. Величина обхвата головы в сантиметрах будет соответствовать но-

меру требуемого головного убора, за исключением пилоток и шапок-ушанок. Внутренняя длина основания колпака пилотки делается на 1,75 см больше, чем размер головы. При этом, исходят из того, что пилотки в носке садятся и требуют надбавки размера ввиду наклоненного, изогнутого положения на голове. Поэтому пилотки должны глубоко сидеть и не должны быть тесными. Шапки-ушанки, надо полагать, тоже делаются больше размера головы примерно на 1 см, предусмотренный на усадку шапки. При измерении обхвата головы дробные части сантиметра округляют до целых сантиметров в большую сторону, потому, что головной убор не должен вызывать ни малейшего стеснения. Тесный головной убор вызывает головные боли и быстро утомляет человека.

Летние головные уборы (фуражки, пилотки и панамы) заготовляются восьми размеров—с 53 до 60 включительно. Шапки-ушанки заготовляются четырех ростов, соответствующих следующим размерам:

1	рост	(55)	соответствует 54 размеру
2	„	(57)	56 „
3	„	(59)	58 „
4	„	(61)	60 „

и выдаются: 1 рост—людям, имеющим обхват головы 53-54 см, 2 рост—имеющим 55-56 см; 3 рост—имеющим 57-58 см и 4 рост—имеющим 59-60 см.

Иногда по ошибке швейной фабрики и недосмотру приемщиков клейма размеров на головных уборах не соответствуют фактическому размеру. Поэтому всякий головной убор следует подогнать на голову и путем опроса убедиться в отсутствии жалоб на несоответствие размера.

Глава VII

РЕМОНТ ВОЕННОЙ ОДЕЖДЫ

Во всяком правильно поставленном хозяйстве ремонту одежды уделяют большое внимание. Своевременный ремонт сохраняет одежду от преждевременного износа, удлиняя этим срок ее носки. В армейских условиях современный ремонт вместе с регулярной чисткой и стиркой одежды обеспечивают, кроме того, должный внешний вид бойцов и мобильность войсковой части. Вот почему забота о своевременном ремонте вещевого имущества получила свое отражение и в Уставе внутренней службы РККА (УВС-37).

Забота об исправном состоянии вещевого имущества и обязанность проверять его лежат не только на хозяйственниках и командирах подразделений, но и на командире части и его заместителе по политической части (УВС-37 г., ст. 52, 58, 65, 67 и 138).

Всякая неисправность в одежде должна исправляться немедленно, потому что даже незначительное, на первый взгляд, повреждение одежды во время носки быстро увеличивается и может привести предмет в полную негодность, если не произвести своевременного его ремонта.

Классификация категории ремонта

Ремонт одежды, в зависимости от степени износа, наличия различных повреждений и характера требующихся работ делится на следующие четыре категории: мелкий, средний, капитальный ремонт и реставрацию.

Мелкий ремонт заключается: а) в пришивке оторвавшихся либо слабо держащихся пуговиц, крючков, петель, пряжек, шлевок, затяжников, завязок и вешалок; б) в восстановлении скрепок на концах входа в карман, в концах воротника, в концах разрезов и швов; в) в зашивке небольших разрывов швов, штуковке небольшого разрыва или наложения на него малых заплат.

Средний ремонт заключается: а) в замене воротников, обшлагов, листочек у карманов, подкладки, карманов, налокотников, наколенников, лей, поясов, клиньев в шагу шаровар; б) в наложении крупных заплат; в) в восстановлении обметки прорубленных петель.

Капитальный ремонт заключается в замене деталей и устранении исключительно крупных повреждений, перечисленных в мелком и в среднем ремонте, т. е. восстановлении вещей с большим износом.

Реставрация заключается в перелицовке суконных предметов: шинелей, шаровар, рубах, черкесок, казакинов, фуражек и шапок-ушанок, с заменой при этом небольших износившихся деталей новыми, выкроенными из материалов, бывших в употреблении, но вполне годных по прочности.

Мелкий ремонт организуется командиром подразделения и, как правило, осуществляется самим красноармейцем. Для выполнения мелкого ремонта в подразделениях должны иметься необходимые инструменты и материалы: иглы, ножницы, ножи, наперстки, нитки, крючки, петли, пряжки, пуговицы, материал на заплатки и т. п., кроме того, каждый боец должен иметь иголку и нитки. Своевременно произведенный мелкий ремонт в подразделении не только увеличивает срок носки обмундирования, но и поручает к бережному обращению с носимыми вещами, повышает дисциплину в быту и способствует аккуратности.

Средний ремонт одежды должен производиться портным в портновской мастерской части.

Капитальный ремонт и реставрация требуют большой затраты труда и специального оборудования, поэтому должны производиться в крупных ремонтных мастерских (либо окружных, либо промкооперации) под наблюдением начальника военно-хозяйственного снабжения дивизии, корпуса или обозно-вещевого отдела округа, в зависимости от местонахождения мастерской.

Подготовка одежды к ремонту

Одежда, требующая мелкого ремонта, ни в какой особой подготовке перед ремонтом не нуждается. Вся остальная одежда, поступающая в мастерские для среднего, капитального ремонта и реставрации очищается от пыли и грязи, дезинфицируется и хорошо просушивается.

Ремонтировать грязную одежду не рекомендуется по следующим соображениям: 1) с целью охраны здоровья работающих по ремонту одежды; 2) с целью предупреждения от загрязнения рабочих мест и швейного оборудования и 3) во избежание загрязнения и заражения более чистой ремонтируемой одежды.

Хлопчатобумажная одежда перед отправкой в ремонт обычно стирается и сушится; шерстяная просушивается, выколачивается и вычищается щетками. При наличии сильных загрязнений одежда подвергается химической чистке, т. е. воздействию на одежду растворителей масел. В качестве растворителей масел при химической чистке применяют: бензин, газолин, четыреххлористый углерод и др. Химическую очистку проводят в специальных очистных герметически закрытых машинах (бензино- или газолиномойках).

Выстиранная и очищенная одежда сортируется по категориям ремонта. Для капитального ремонта обычно отбирается одежда, выслужившая установленные табельные сроки носки, но еще достаточно прочная по материалу, а также одежда, хотя и не выслужившая табельных сроков, но имеющая крупные повреждения.

В перелицовку отбираются предметы, у которых лицевая сторона либо сильно вытерта, либо запачкана и не поддается чистке. Одежду с ослабленным материалом не следует ремонтировать и реставрировать, так как стоимость ремонта не окупится дальнейшей ноской починенной одежды. Отдельные сохранившиеся части такой одежды можно использовать лишь в качестве починочного материала.

Поступившая в ремонтную портновскую мастерскую одежда подвергается просмотру и рассортировке опытными приемщиками-портными, определяющими:

1) степень износа ткани на отдельных ответственных участках;

2) пригодность ткани к перелицовке;

3) возможность подбора соответствующей ткани для починки или выкроя отдельных деталей на смену износившимся;

4) степень очистки ткани от загрязнений.

При рассортировке подбираются партии вещей с однородным ремонтом, что облегчает в последующем технологический процесс ремонта. Затем предметы, требующие капитального ремонта, направляются на спорку износившихся деталей и выкрой по их размерам новых деталей, а предметы, требующие перелицовки, направляются на распорку, утюжку деталей и раскрой деталей на замену износившихся.

Ремонтные материалы

В качестве ремонтного материала используются, главным образом, сохранившиеся части одежды, непригодной для дальнейшей носки и ремонт которой признан нецелесообразным. Известно, что одежда изнашивается неравномерно. Открытые, постоянно подвергающиеся трению места изнашиваются и разрушаются быстрее, нежели места скрытые и мало подвергающиеся трению, натяжению, воздействию пота. Поэтому в любой вещи наряду с окончательно износившимися частями можно выбрать еще достаточно прочные части, годные для раскроя мелких деталей одежды и для выкроя заплат.

В шинели такими местами являются: подборт, часть правого борта, складка спинки, верхние части рукавов и т. п., т. е. места, либо не подвергавшиеся трению и действию света (например подборт, правый борт), внутренняя часть складки спинки), либо места не подвергшиеся износу от сил трения (например, верхние части рукавов).

В летних и суконных рубахах такими местами являются верхние половинки рукавов, нижние части спинки и переда; в летних и суконных шароварах—низки и верхние части передней и задней половинок штанин; в белье—наиболее прочные и непротертые места переда, спинки и штанин.

Предметы, предназначенные для использования в качестве ремонтного материала, сортируются по роду ткани на шерстяные, хлопчатобумажные и льняные и затем распарываются. Сохранившиеся части отбираются на починку, а износившиеся негодные части используются в качестве обтирочного материала или же сдаются в утиль. Шерстяной лоскут не всегда сдается в утиль; так, например, сохранившиеся части негодной для дальнейшей носки шинели могут быть использованы: на теплые портянки, на рукавицы, на стельки для сапог, на замену воротников и обшлагов, на заплаты и т. п. Весь оставшийся после этого лоскут сдается в утиль и используется для производства искусственной шерсти.

На замену подкладки и мешковины карманов часто используется новая ткань, преимущественно крашеная бязь, потому что старая подкладка бывает сильно загрязнена и ослаблена.

При капитальном ремонте и реставрации вся пришедшая в негодность старая фурнитура (крючки, петли, пряжки, пуговицы) спарывается и заменяется новой. При среднем ремонте недостающая фурнитура восстанавливается за счет бывшей в употреблении или новой.

Окончательно установившихся норм починочного материала для того или иного вида ремонта еще нет из-за недостаточности данных по ремонту и сложности определения этих норм. Однако, принято считать, что средняя норма расхода починочного материала на средний ремонт 100 единиц основного об-

мундирования и белья, выраженная в предметах, негодных для носки, ориентировочно составит:

Для шинелей	10	штук
„ суконных рубах	8	„
„ суконных шаровар	12	„
„ летних рубах	15	„
„ летних шаровар	20	„
„ нательных рубах	15	„
„ нательных кальсон	20	„

Расход нового ремонтного материала, ниток и фурнитуры на ремонт определен нижеследующими временными ориентировочными нормами 1939 г., установленными 5 отделом УВС КА.

Временные ориентировочные нормы расхода материалов и фурнитуры на ремонт одного предмета:

№ п. п.	Наименование предметов	Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода материалов на ремонт		
				мелкий	средний	капитальный
1	Шинель суконная	Бязь крашеная 62,5 см	Метр	—	—	1
		Нитки х/б хаки № 30	„	6	35	120
		Крючки шинельные	Шт.	1	2	6
		Петли „	„	1	2	4
		Пуговицы большие со звездой	„	—	0,5	2
2	Черкеска	Бязь крашеная 62,5 см	Метр	—	—	1
		Нитки х/б черные № 30	„	8	35	80
		„ „ „ № 10	„	—	—	20
		Крючки и петли металлич. большие	Пар	0,2	0,4	1
		Шнур или сутаж х/б черный	Метр	—	—	7,9
3	Куртка ватная	Бязь крашеная 62,5 см	Метр	—	—	0,5
		Нитки х/б хаки № 30	—	8	35	120
		Крючки и петли металлич.	Пар	—	—	3
4	Казакин	Бязь крашеная 62,5 см	Метр	—	—	1
		Нитки х/б черные № 30	„	8	35	100
		„ „ „ № 10	„	—	—	20
		Крючки и петли большие	Пар	0,2	0,4	1
		„ „ малые	„	1	—	8
		Петлицы	„	—	—	1
5	Рубаха суконная или летняя	Нитки х/б хаки № 30	Метр	10	20	60
		„ „ „ № 10	„	—	—	20
		Крючки и петли	Пар	0,2	0,4	1
		Пуговицы черные со звездой малые	Шт.	0,5	1	3
		Пуговицы малые галолитовые	„	0,2	0,5	2
6	Шаровары суконные или летние	Нитки х/б № 30	Метр	12	30	60
		„ „ № 10	„	—	—	20
		Крючки и петли брючные	Пар	0,1	0,2	0,5
		Пряжки	Шт.	0,1	0,2	0,5
		Пуговицы брючные	„	0,5	1	2

№ п. п.	Наименование предметов	Наименование материалов	Единица измерения	Норма расхода материалов на ремонт		
				мелкий	средний	капитальный
7	Рубахи нательные	Нитки х/б белые № 30	Метр.	3	15	40
		„ „ „ № 10	„	—	—	2
		Пуговицы кост. 18 лин.	Шт.	0,2	0,4	1
8	Кальсоны нательные	Нитки х/б белые № 30	Метр.	4	15	40
		„ „ „ № 10	„	—	—	3
		Пуговицы кост. или плотн.	Шт.	0,5	1	2
9	Простыни	Нитки белые х/б № 30	Метр.	2	8	15
10	Наволочки	Нитки белые х/б № 30	„	2	5	10
11	Палатки-плащи-накидки	Нитки льняные парус. № 4, 5/3	Метр.	5	15	30
		„ х/б хаки № 01/6	„	10	25	60
		Отбойка № 0,6/3	Грамм	90	90	90
		Веревка шнур. палаточ. окр. 40 мм	„	564	564	564
		Палатка х/б хаки № 471 в/проп.	Метр.	0,01	0,02	0,05
12	Фуражки суконные	Бязь крашеная 62,5 см	Метр.	—	—	0,245
		Нитки х/б № 30	„	2	3	42
		Картон тряп. (67х100 см)	Листы	—	—	0,05
		Гранитоль 95 см	Метр.	—	—	0,033
		Козырек	Шт.	—	—	0,5
		Подбородный ремешок	„	—	—	0,5
		Пуговицы со звездой малые	„	0,2	0,4	1
		Звезда металлическая	„	—	—	1
13	Шлемы суконные	Бязь крашеная 62,5 см	Метр.	—	—	0,196
		Вата х/б	Грамм	—	—	33
		Нитки х/б № 30	Метр.	3	5	70
		Пуговицы со звездой малые	Шт.	0,2	0,4	1
		Пуговицы галолитовые	„	0,2	0,4	2
		Звезда красноармейская металлич.	„	—	—	1
14	Пилотки	Нитки х/б № 30	Метр.	4	9	—

Технические требования к отдельным операциям ремонта

Важнейшее условие хорошего ремонта состоит в устранении всех повреждений и в полном приведении в порядок ремонтируемой вещи, с таким расчетом, чтобы отремонтированные места резко не выделялись формой и цветом от основного материала. Ремонт одежды по своему характеру весьма разнообразен. Наиболее часто при ремонте встречаются следующие операции: наложение заплат, подшивка ткани под ослабленные места, смена деталей, зашивка швов, пришивка фурнитуры, восстановление обметки петель и закрепок.

Наложение заплат

При наложении заплат необходимо соблюдать два условия: 1) заплаты выкраивать симметричной формы (прямоугольник, овал и т. п.) из материала, соответствующего по цвету ремонтируемой вещи; 2) заплаты вшивать акку-

ратно, без перекосов и морщин. Наложение заплат может производиться тремя способами.

Первый способ. Изношенное или поврежденное место вырезается так, чтобы края ткани у срезов были достаточно прочными, а сам вырез имел симметричную форму—прямоугольника, овала и т. п. Из предназначенного для ремонта материала выкраивается заплата по форме выреза, но с припуском со всех сторон для шва. Заплата вметывается в вырез, а затем втачивается на машине. Швы потом плотно разутюживаются. Если заплаты приходятся на локтях, коленках, сиденье, то для смягчения трения при пользовании вещью и для укрепления швов открытые срезы швов рекомендуется накрывать легкой хлопчатобумажной тканью. Этот способ наложения заплат чаще всего применяют при ремонте суконной одежды. При ремонте хлопчатобумажной одежды швы не разутюживаются, а застрачиваются на сторону, с подгибом обрезных краев внутрь.

Второй способ состоит в том, что после удаления изношенного места снизу под образовавшееся отверстие приметывается заплата, покрывающая отверстие со всех сторон сантиметра на три больше самого отверстия. Края выреза (отверстия) и заплаты загибаются внутрь на 0,75 см и пристрачиваются по краю или подшиваются ручным способом. По второму способу ремонтируют белье.

Третий способ состоит в наложении заплаты на изношенное место с лицевой стороны. Края заплаты загибаются внутрь и пристрачиваются по краю или подшиваются ручным способом. Третий способ наложения заплат—наиболее простой и производительный, но он может применяться лишь при экстренном ремонте, так как не обеспечивает хорошего качества ремонта.

При ремонте высококачественных шерстяных изделий требуется, чтобы заплаты были незаметны. Для этого прибегают к распошивке швов либо к вставке заплат штуковкой. Распошивка и штуковка должны производиться квалифицированными портными и большею частью тонкими шелковыми нитками. Штуковкой называется присоединение заплаты к основному материалу встык незаметными стежками. Распошивкой называется дополнительная обработка лицевой стороны ткани на месте машинного шва заплаты и основного материала методом приштуковки, т. е. незаметными стежками.

Подшивка ткани

Подшивка легкой ткани (коленкора или сатина) под ослабленные места применяется в тех случаях, когда необходимо укрепить сильно поношенные места одежды, на которых можно ожидать скорого появления дыр. Если под такое место подвести с изнанки заплату из легкой ткани (сатина, коленкора или бязи) и эту заплату простегать в нескольких местах с основной тканью нитками в цвет основного материала, то этим самым укрепится основной материал и предотвратится на некоторое время необходимость неизбежного большего исправления.

Замена деталей

При значительных повреждениях и сильной изношенности отдельных деталей одежды (воротников, обшлагов, листочек, карманов и т. д.) следует избегать наслоения заплат на поврежденные места. В этих случаях лучше применять полную замену поврежденных деталей исправными.

Замена деталей состоит из двух групп операций.

В первую группу входит спорка поврежденных деталей, их распорка и утюжка; во вторую группу—выкрой новых деталей по форме старых, но с припуском на 1 см и соответствующая их обработке и вшивка на места старых поврежденных деталей.

Износившиеся налокотники на рукавах летних рубах, наколенники и леи на штанинах летних шаровар спарываются и новыми не заменяются, так как спорка их не нарушает цельности швов изделия. Для укрепления потертых мест суконных и полугрубых шерстяных диагоналевых шаровар р/с следует нашивать хлопчатобумажные леи, соответствующие по цвету основному материалу. Леи выкраиваются преимущественно из новой шароварной диагонали по форме лей летних шаровар для кавалерии.

Износившиеся у шинелей обтачки рукавных обшлагов спарываются и подкладка подшивается к низкам рукавов. Восстановление новых обтачек обшлагов не требуется.

Исправление швов

Исправление распоровшихся швов—наиболее простой вид ремонта. Швы в большинстве рузрушаются либо вследствие недоброкачественности швейных ниток, либо вследствие плохого пошива одежды (редкая строчка, стянутый шов и т. п.). Наиболее подвержены разрушению по швам следующие места одежды: в шинелях и рубахах—вшивка рукавов, швы проймы, скрепка у шинели встречной складки вверху; в шароварах—шаговые швы, шов слоники, пришивка шлевок и т. п.

Во всех случаях восстановления распоровшихся швов необходимо помнить, что сшивание нельзя производить с лицевой стороны. Для восстановления швов вещь выворачивается наизнанку. Если имеется подкладка, то она подпарывается у поврежденного места (шва). Затем из распоровшегося шва удаляются старые нитки, расправляются края шва и сшиваются на машине. После этого шов слегка приутюживается и зашивается подкладка.

При пришивке фурнитуры (пуговиц, крючков, петель), восстановлении обметки петель и закрепок также необходимо предварительно удалить старые нитки.

Пришивка пуговиц, крючков и петель должна производиться хлопчатобумажными нитками № 10 в 6 сложений. Плоские пуговицы пришиваются двойной ниткой шестью стежками при трех проколах иглы в каждое отверстие, с последующей тройной обвивкой и аккуратным закреплением узла. Пуговица не должна плотно притягиваться к материалу для того, чтобы тройная обвивка образовала под пуговицей небольшую стойку (ножку).

Пуговицы с ушками пришиваются ручным способом двойной ниткой, не менее чем пятью сквозными плотно затянутыми стежками, причем проколы материала иглой должны происходить у самого края ушка пуговицы. Пришивка должна закрепляться аккуратным узлом.

Крючки и петли пришиваются ручным способом двойной ниткой 12 стежками с аккуратным закреплением узла. Лапки крючков и петель на полах шинели покрываются небольшими круглыми отрезками из шинельного сукна.

Все прорезные петли с разрушенной обметкой краев нуждаются в восстановлении обметки. Для этого разрушенные участки петель дометываются.

Восстановление закрепок необходимо для предупреждения распускания швов. Чаще всего разрушаются закрепки в местах наибольших напряжений.

а именно: у входов в карманы, на спинке шинели вверху встречной складки, при обравнивании ножницами низа шинели и т. п. Если низ поношенной шинели для подравнивания подрезается и не закрепляется в концах швов, то швы начинают распускаться. При подравнивании низа шинели закрепы в концах швов должны восстанавливаться.

Места старых закрепок очищаются от концов ниток и на тех же местах ставятся новые закрепки. Закрепки могут быть машинными и ручными. Для образования машинных закрепок существует специальная закрепочная машина, но простые закрепки в концах швов могут ставиться и универсальными швейными машинами тройной обратной машинной строчкой. На видных местах (на спинке шинели, у карманов и т. п.) желательна постановка специальных машинных или ручных закрепок.

Частота стежков при машинной строчке и ручном шитье должна соответствовать обрабатываемому материалу, но должно быть не менее 14 стежков на 5 см при ручном шитье и 16-20 стежков при машинной строчке при ремонте верхней одежды.

По окончании ремонта изделие должно быть очищено от концов ниток и прочего производственного мусора, тщательно отпарено и выутюжено.

Понятие о технологическом процессе ремонта

Все разнообразие операций, встречающихся при среднем и капитальном ремонте, можно свести к следующим трем основным видам работ:

1) подготовке изделий к ремонту, включая подготовку ремонтного материала;

2) общему ремонту изделий, включая машинную и ручную работу;

3) окончательной утюжке и отпарке изделий.

При перелицовке изделия также подвергаются трем основным видам работ:

1) подготовке изделий к перелицовке;

2) монтажу деталей изделия (машинные и ручные работы);

3) окончательной утюжке и отпарке изделий.

Технологический процесс ремонта и реставрации может быть организован двумя способами: индивидуальным и бригадным.

Индивидуальный способ ремонта состоит в том, что все виды работ по ремонту изделия выполняются одним лицом.

В небольших мастерских, с числом рабочих до пяти человек и с разнообразным ассортиментом ремонтируемых предметов, применяют индивидуальный способ ремонта.

При индивидуальном способе ремонта каждый рабочий самостоятельно выполняет все виды работ и, в зависимости от обработки, переходит к тому или иному рабочему месту. Следовательно, при этом способе рабочие места обезличены. Индивидуальный способ ремонта прост по своей организации, но он требует универсальности от работающих и не содействует высокому использованию оборудования и повышению производительности труда. Управление мастерской при индивидуальном способе ремонта несложно, оно сводится к раздаче работы по исполнителям и к приемке от каждого исполнителя отремонтированных изделий.

Бригадный способ ремонта основан на разделении труда по ремонту одного и того же изделия между несколькими работающими. Выбор того или иного способа зависит от организационной структуры мастерской.

При бригадном способе ремонта рабочие места закрепляются за каждым работающим соответственно выполняемой каждым операции. Ремонтируемое изделие проходит последовательно каждое рабочее место. Принятое изделие сначала поступает на подготовку к ремонту (вырез негодных изношенных мест и спорку негодных деталей), затем передается на рабочее место для ремонта и, наконец, для отпарки и утюжки.

Такая система работы дает наибольшую эффективность ремонта, так как каждый работающий приобретает наибольшую квалификацию на своем рабочем месте. По своей организационной структуре группа работающих в количестве трех человек составляет бригаду, обслуживающую весь ремонт изделий, начиная с подготовки его к ремонту и кончая утюжкой.

Бригадный способ ремонта предусматривает, в большинстве, более размельченное деление производственных операций. Например, капитальный ремонт шинелей и летнего обмундирования в ремонтных мастерских Харьковской артели имени «13 годовщины Октября» был разбит на следующие операции:

1) пашивка на изделия комплектных номеров;
2) отпорка негодных деталей и очистка швов;
3) подкрой новых деталей взамен отпоротых;
4) машинная пришивка деталей;
5) пришивка фурнитуры (пуговиц, крючков, петель);
6) очистка изделий от концов ниток и производственного мусора;
7) утюжка;
8) браковка и определение роста и литера изделий;
9) упаковка отремонтированных изделий в пачки.

Средняя производительность труда по капитальному ремонту за восьмичасовой рабочий день на одного рабочего составляла:

Шинелей	1,9 штук
Летних рубах	4,9 „
„ шаровар	7,2 „

Производительность труда рабочего при ремонте швейных изделий по данным различных мастерских колеблется в значительных пределах и зависит от разнообразия операций, встречающихся при ремонте, от времени, затрачиваемого на производство одноименных операций, от качества ремонта и др. Однако, опыт показывает, что разделение труда по ремонту повышает производительность на 25-30% по сравнению с индивидуальным способом ремонта.

Указанные цифры производительности труда не могут явиться предельными при капитальном ремонте шинелей и летнего обмундирования. Улучшение организации труда, механизация операций ремонта и повышение квалификации работающих явятся источниками увеличения производительности труда.

Перелицовка изделий по своему технологическому процессу в части монтажных работ приближается к фабричной пошивке одежды, складываясь в основном из следующих операций:

1) чистки от пыли и распарывания изделия;
2) глажения отпоротых деталей;
3) подкроя распоротых и выглаженных деталей и выкроя новых на замену негодных;
4) пошивки изделия (машинные и ручные работы);
5) пришивки фурнитуры;
6) очистки изделия от концов ниток и производственного мусора;
7) окончательной утюжки изделия;

8) разбраковки и клеймения изделия;

9) упаковки перелицованных изделий в пачки.

Любая из перечисленных операций имеет важное значение для получения изделий соответствующего качества. Распорка изделий, являясь по существу самой простой операцией, имеет исключительное значение. Небрежная распорка приводит к порезам деталей, что осложняет ремонт, так как увеличивает объем работы или вынуждает уменьшать размеры изделия. Распарывать изделие необходимо сообразуясь с последовательностью пошивки, но в обратном порядке, т. е. распарывать в первую очередь надо то, что пошивалось в последнюю очередь. Примерный порядок распорки шинели следующий: сперва отпороть воротник, рукава, плечевые и боковые швы, распустить спинку, затем отпороть подкладку и наконец приступить к распорке всех отпоротых деталей. Соблюдение строгой последовательности распорки весьма сокращает затрачиваемое на него время.

После распорки швы деталей (места ушивки) очищаются от концов ниток и разглаживаются. Затем небольшие неисправности деталей устраняются починкой и детали подвергаются окончательной утюжке. В распоротом и отглаженном виде размеры двух одинаковых деталей часто не совпадают и нуждаются в подравнивании. Подравнивание производится путем так называемого подкраивания деталей. После подкроя и нашивки процессных номерков на каждую деталь можно приступить к пошивке.

Пошивка изделия сводится к монтажным операциям соединения отдельных деталей между собой и в принципе не отличается от пошивки новых изделий. Особенности пошивки перелицовываемых изделий заключаются лишь в некоторых трудностях обработки бывшей в носке ткани.

Особенное внимание должно быть обращено на установление размеров перелицованных изделий. Редко удается сохранить прежние размеры изделия. По большей части после перелицовки размеры сокращаются на один рост. Новый рост изделия устанавливается при разбраковке путем измерения основных размеров и сопоставления их с табелем мер стандарта.

После проверки качества ремонта (перелицовки) на каждое изделие должны быть наложены клейма роста и браковщика. Затем изделия складываются в пачки и перевязываются.

Оборудование ремонтных мастерских

Оборудование ремонтных портновских мастерских зависит прежде всего от количества занятых в мастерской рабочих. Чем больше занято в мастерской людей, тем эффективнее можно использовать ее оборудование, применить механический привод и специальные машины: петельные, пуговичные, закрепочные и др. В мастерских с небольшим числом работающих применение специальных машин нерентабельно, потому что их не удастся полностью загрузить работой.

Большое значение имеет правильное размещение оборудования и рабочих мест. Это особенно сказывается при бригадном и агрегатном способе производства, когда неправильности в размещении оборудования приводят к возвратным движениям обрабатываемых деталей, т. е. к непроизводительным затратам труда и времени.

При планировке рабочих мест исходят, обычно, из расчета, что оборудование должно занимать не более 50% общей площади мастерской, а общая кубатура воздуха на одного рабочего должна быть не менее 13 м^3. Если сред-

нюю высоту мастерской принять за 3 метра, то общая площадь на одного рабочего должна равняться 13 $м^3$: 3 м = $4^1/_3$ $м^2$.

Во всякой мастерской различают следующие рабочие места: 1) для ручной работы, 2) для машинной работы и 3) для утюжильной работы. В более крупных мастерских предусматриваются отдельные рабочие места для распарывания изделий и очистки деталей, для раскроя материала и т. п.

Рабочим местом для ручной работы является устойчивый стол размером 75 × 125 см, высотой 85 см, с полкой или ящиком для материала и перекладиной для упора ног работающего (рис. 99).

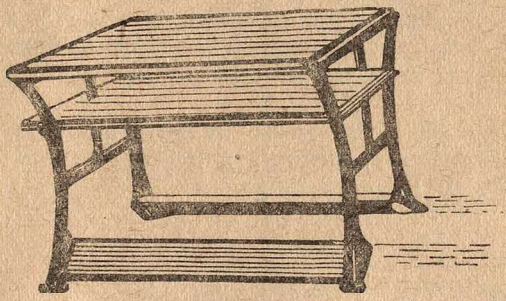


Рис. 99. Стол для ручной работы

Обязательными инструментами на рабочем месте для ручной работы являются: ножницы, нож для распарывания, нож для очистки ниток, тесьмяной сантиметр, линейка длиной 50-60 см, угольник, колышек или специальной формы шило, плиточный мел, наперсток и набор иголок.

Рабочее место для машинной работы оборудовано универсальной швейной машиной 4 класса Подольского механического завода (4 кл. ПМЗ), установленной на машинном столе, размерами 50 × 110 см, с ящиком (рис. 100).

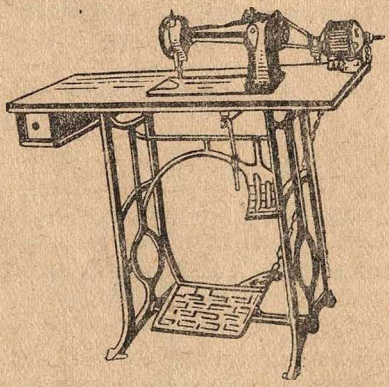


Рис. 100. Универсальная швейная машина с электроприводом

Эта швейная машина может иметь механический привод от индивидуального электромотора мощностью 0,25 квт.

В настоящее время Подольский механический завод освоил выпуск комбинированной швейной машины, на которой представляется возможность исполнять, помимо обычного шитья как на универсальной швейной машине 4 кл., следующие специальные работы: а) строчку зигзагом, б) постановку силков, в) стежку потайным стежком, г) пришивку пуговиц, д) обшивку петель, е) постановку закрепок, ж) подшивку низков в брюках. Для выполнения всех этих специальных операций машина снабжена рядом дополнительных аппаратов, привинчиваемых во время работы к лапке машины.

Эта машина, безусловно, найдет применение в небольших мастерских, где экономически нецелесообразно устанавливать специальные машины. Комбинированная машина позволит механизировать технологический процесс ремонта и постепенно вытеснит из мастерских существующий тип универсальной швейной машины.

Основное оборудование утюжильного рабочего места состоит: из рабочего стола, набора электрических, плитовых и жаровых утюгов, набора утюжильных колодок (рис. 101).

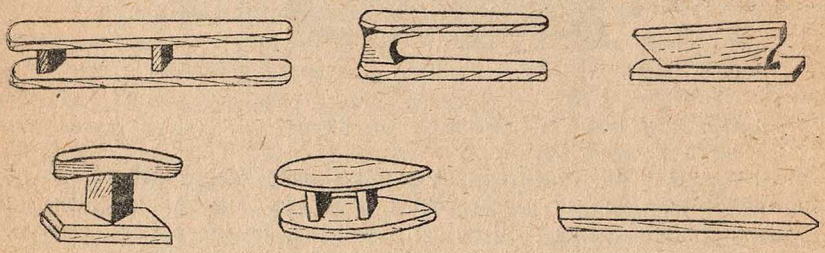


Рис. 101. Утюжильные колодки

В изданной УОВС РККА в 1939 году инструкции по ремонту вещевого имущества приведена следующая таблица необходимого оборудования, инвентаря и инструментов для производства ремонта в войсковых частях.

Наименование предметов	Примерная норма (при числе одновременно работающих)				
	на 1 портного	на 2 портных	на 3 портных	на 4 портных	на 5 портных
Швейных машин 4 кл. с принадлежностями	1	1	2	2	3
Ножниц закройных	1	1	1	1	1
Ножниц портновских	1	2	3	4	5
Утюгов больших электрических или жаровых	1	1	1	2	2

Продолжение

Наименование предметов	Примерная норма (при числе одновременно работающих)				
	на 1 портного	на 2 портных	на 3 портных	на 4 портных	на 5 портных
Метров деревянных с делениями	1	1	1	1	1
Сантиметров клеенчатых	1	2	3	4	5
Колодок портновских (из них одна брючная)	2	2	2	3	4
Ножей перочинных односкладных	1	2	2	2	3
Наперстков портновских	1	2	3	4	5
Игл ручных разных номеров (на 6 месяцев)	20	40	60	80	100
Игл машинных разных номеров (на 3 месяца)	15	15	30	30	45
Столов деревянных (верстаков)	1	1	2	2	3
Табуреток деревянных	2	2	3	3	4
Тумбочек	1	1	2	2	2
Вешалок (стоек)	1	1	1	2	2
Зеркал 50×100 см (примерно)	1	1	1	1	1
Молотков слесарных весом 300 г	1	1	1	2	2
Просечек для блочков	1	1	1	2	2
„ „ петель	1	1	1	2	2
Щеток платяных	1	1	1	2	2
Колышков для очистки швов от ниток	1	2	3	4	5
Напильников мелких	1	1	1	2	2

Эти инструменты и инвентарь обеспечивают нормальное оборудование рабочих мест. Некоторое опасение вызывает ограниченное количество утюгов. При сравнительно частой порче электрических утюгов следовало бы иметь в мастерской одинаковое количество электрических и жаровых утюгов, т. е. не менее двух утюгов на мастерскую с числом работающих от 1 до 3 человек.

В окружных ремонтных портновских мастерских, где число рабочих превышает 40-50 человек, выгодно применение электрических закройных машин и разного рода специальных машин: тамбурных, петельных, пуговичных, скрепочных и др., а также наряду с ручными утюгами—прессов.

Ремонт и реставрация одежды в таких мастерских организуется либо бригадным способом, либо созданием агрегатов по пошивке, с выделением подготовительных процессов.

МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ВЕС ОСНОВНЫХ ПРЕДМЕТОВ ВЕЩЕВОГО СНАБЖЕНИЯ КРАСНОЙ АРМИИ

При выпуске с производства все пошитые изделия подвергаются обязательной маркировке путем наложения на них ясных красочных клейм приемщика и клейм фабрики с обозначением ее наименования, номера роста и его литера (полноты), номера ОСТ'а, ВСТ'а или ТУ, по которым изготовлены данные предметы, и с указанием сорта, характеризующего качество изделий.

Литера ростов (полноты) указываются через дробь рядом с номером роста в виде начальной буквы соответствующей полноты («Н», «Ш» или «М», «С», «Б», «О»).

Клейма на вещи накладываются, по возможности, на местах, невидимых снаружи. Места для наложения клейм указаны далее в таблице.

Помимо клеймения каждого изделия, производится маркировка каждой пачки изделий путем навешивания ярлыков с указанием роста и литера, типа или вида предметов, их количества и номера техусловий изготовления.

Укладка предметов в пачки и их увязка должны обеспечить наибольшую сохранность изделий от порчи и загрязнения. Для этого все изделия должны быть аккуратно сложены, с таким расчетом, чтобы все однородные пачки имели правильную форму и одинаковые размеры по длине, ширине и высоте. Увязка предметов в пачки должна быть крепкой с тем, чтобы пачки получались плотными и при перегрузках или перекладках не развязывались. В каждую пачку должны входить однородные предметы: одного и того же рода войск и одинаковые по номеру роста и литеру. При скомплектованной полнотности в каждую пачку укладываются все полноты данного номера роста в установленном процентном их соотношении. Скомплектованная полнотность применяется в обмундировании казачьих частей Красной армии.

Складывание предметов в пачки производится согласно указаниям стандартов применительно способа укладки главнейших типичных предметов обмундирования, какими являются шинель, рубаха, шаровары и казакин.

Шинели р/с складываются в пачки по длине, пола с полой, лицом внутрь в два сгиба (в четыре пласта), с загибом воротников внутрь. Каждая пачка на расстоянии трети от концов перевязывается поперек бечевкой. В каждую пачку по техусловиям полагается увязывать 10 шинелей. Некоторые фабрики считают, что для облегчения веса в пачки следует увязывать пять шинелей.

Рубаха суконная р/с складывается с застегнутой на планке верхней пуговицей. Рукава перегибаются у пройм и накладываются на грудь, поперек стана. Последний перегибается пополам так, чтобы подол его покрыл собою рукава и подогнутый воротник. Карманы при этом не должны перегибаться. Сложенные таким образом рубахи накладывают одну на другую в пачки по 10 штук и перевязывают двумя отдельными бечевками, поперек длины пачки, у ее концов, примерно на треть длины.

Шаровары суконные р/с при складывании раскладываются на столе во всю длину, одной штаниной на другую. При этом шаговые швы и заглаженные передние и задние сгибы середины штанин должны соответственно совпасть. Пояса вверху должны быть сложены вровень. Задняя часть шаровар перегибается внутрь, а низки перегибаются на уровне колен, чтобы получился прямоугольник. Сложенные таким образом шаровары накладываются

друг на друга в пачки по 10 штук и перевязываются в двух местах отдельными отрезками бечевки, поперек длины пачки, у ее концов, примерно на треть или четверть длины.

Для выравнивания пачки допускается укладка шаровар в пачки поясами в разные стороны (первые пять шаровар поясом в одну сторону, другие пять — в другую сторону).

Казакин р/с при складывании раскладывается на столе, лицом вверх. Борта обоих полочек перегибаются (лицом к лицу пол) по линии от концов воротника параллельно средней долевой линии спинки. Верхняя часть казакина перегибается поперек на треть длины, а затем также на треть длины перегибается юбка казакина, покрывая ранее подогнутую верхнюю часть. Воротник при этом расправлен и находится внутри образовавшегося прямоугольника. Сложенные таким способом казакины складываются в пачки по 10 штук и перевязываются в двух местах бечевкой.

Пачки всех изделий (кроме головных уборов) упаковываются с прокладкой оберточной бумаги в кипы (тюки) из рогожи.

Головные уборы упаковываются в ящики. Способ маркировки и укладки других предметов показан в прилагаемой таблице.

Наименование предметов и способ складывания	Место наложения клейм	Ориентировочный вес предмета в кг	Количество предметов в (ящике)
1. Обмундирование			
Фуражки х/б с сук. окол. (укладываются в ящик) (см. рис. 32, 33 стр. 76)	На подкладке донышка ближе к переднему (приподнятому) краю	0,190	36 шт. в ящике
Шапки-ушанки (укладываются в ящик с 18 гнездами)	На подкладке колпака (на кружке)	0,260	100 штук в ящик (88х55х41)
Пилотки р/с (укладываются в ящик с 18 гнездами, по 20 шт. в каждое гнездо)	На подкладке колпака	0,102	360 штук в ящике (88х55х41)
Шинели р/с пехотные (способ складывания указан выше)	На подкладке левой полы, отступя на 3 см от нижнего ее края	3,140	10 шт.
Рубахи суконные р/с (способ складывания указан выше)	Внутри сзади на левой стороне подола	0,880	10 шт.
Рубахи летние р/с (складываются подобно суконным)	Внутри сзади на левой стороне подола	0,520	10 шт.
Казакин р/с (способ складывания указан выше)	На подкладке правой полы у талии	1,300	10 шт.
Шаровары суконные р/с (способ складывания указан выше)	На подкладке левого полупояса	0,870	10 шт.
Шаровары летние (складываются подобно суконным)	То же	0,620 пех. 0,712 кав.	10 шт.

Продолжение

Наименование предметов и способ складывания	Место наложения клейм	Ориентировочный вес предмета в кг	Количество предметов в (ящике)
2. Нательное белье			
Рубахи нательные р/с (складываются по способу рубах суконных, только перегибаются все 20 шт. одновременно)	Сзади или сбоку с наружной стороны	0,250	20 шт.
Кальсоны нательные р/с (штанины накладываются друг на друга слонкой наружу и затем перегибаются пополам)	На левом полупоясе с внутренней стороны переднего конца	0,230	20 шт.
3. Теплые вещи			
Рубахи бумазейные (складываются по способу нательных рубах)	Сзади или сбоку с наружной стороны	0,500	20 шт.
Кальсоны бумазейные (складываются по способу нательных кальсон)	На левом полупоясе с внутренней стороны	0,370	10 шт.
Телогрейки ватные (складываются подобно шинелям)	На подкладке спинки, внизу на левой стороне	1,255	10 шт.
Шаровары ватные (складываются как кальсоны, но с меньшим подгибом низков)	На подкладке левого полупояса	1,020	10 шт.
4. Спецодежда			
Куртки ватные кавалерийские (складываются подобно шинелям; у наружной куртки правая пола должна быть вверху)	На подкладке правой полы внизу	2,150	10 шт.
Куртка ватная для спецчастей (складывается так же)	То же	—	10 шт.
Шаровары ватные для спецчастей (складываются как шаровары ватные)	На подкладке левого полупояса	—	10 шт.

Наименование предметов и способ складывания	Место наложения клейм	Ориентировочный вес предмета в кг	Количество предметов (в ящике)
Комбинезон (половинки комбинезона накладываются друг на друга и по длине перегибаются пополам)	С внутренней стороны, внизу спинки	1,150	10 шт.
Плащ брезентовый (складываются подобно шинелям)	С внутренней стороны правой полы, внизу у подборта	2,250 (с капюшоном)	10 шт.
5. Спортодежда			
Майки (складываются пополам в два сгиба—долевой и поперечный; каждая в отдельности)	С внутренней стороны сзади сбоку белой краской, или на вшитом в боковой шов отрезке ткани	0,118	20 шт.
Трусы (складываются пополам с подгибом слонки внутрь)	С внутренней стороны на вшитом в боковой шов или во вздержку отрезке белой ткани	0,110	20 шт.

Приложение 2

ВЕДОМОСТЬ

ростовок предметов вещевого снабжения Красной армии

А. Ростовки головных уборов

№ по пор.	Наименование предметов	Процентное соотношение размеров							
		53	54	55	56	57	58	59	60
1	Фуражки и пилотки р/с всех родов войск	2,8	11,1	22,2	27,8	19,5	11,1	4,6	0,9
2	То же штучно при укладке в ящик по 36 шт.	1	4	8	10	7	4	2	—
3	То же на три ящика (взамен одной фуражки 59 размера вкладывается одна фуражка 60 размера)	3	12	24	30	21	12	5	1
4	Фуражки и пилотки н/с всех родов войск	2	5	18	28	26	15	4	2
5	Шапки-ушанки р/с (1 рост—54/55, 2 рост — 56/57, 3 рост — 58/59, 4 рост—60/61)	—	—	12	—	48	—	33	—/7

№ по пор.	Наименование предметов	Процентное соотношение ростов							
		53	54	55	56	57	58	59	60
6	Кубанки и папахи для казачьих частей КА	—	15	—	35	—	35	—	15
7	Шлем кожаный для танкистов	—	12	—	38	—	35	—	15
8	Колпаки поварские	—	—	35	—	50	—	15	—
9	Колпаки медицинские	—	—	—	40	—	50	—	10
10	Панамы санаторные	—	—	—	30	—	50	—	20
11	Панамы Красной армии (для САВО, СКВО, Зак. ВО и частей Крыма) для р/с и н/с	2	5	18	28	26	15	4	2

Б. Ростовки остальной одежды

№ по пор.	Наименование предметов	Обозначение полнот (литеров)	Процентное соотношение ростов					
			1	2	3	4	5	6
	1. Обмундирование							
1	Шинели, плащ-пальто, суконные рубахи и шаровары, летнее обмундирование (все для начсостава)	—	3	18	40	25	12	2
2	То же по литерной ростовке	М С Б	(процентовка временно не установлена)					
3	Шинели, рубахи суконные и летние, шаровары суконные и летние — все для рядового состава с разбивкой по полнотам:							
	а) пехоты и АБТ	Н	6	21	23	9	2	—
		Ш	4	13	13	6	2	1
	б) кавалерии и конной артиллерии	Н	2	19	32	11	1	—
		Ш	2	13	15	4	1	—
	в) артиллерии (кроме конной)	Н	1	15	24	12	2	—
		Ш	2	12	19	9	2	2
4	Рубахи летние и шаровары летние для рядового состава (по нелитерной ростовке):							
	а) пехоты и АБТ	—	5	39	40	10	5	1
	б) кавалерии и конной артиллерии	—	1	37	50	10	2	—
	в) артиллерии (кроме конной)	—	—	33	47	13	5	2
5	Куртки на вате с кокеткой	—	5	30	40	15	7	3
6	Черкески, бешметы и рубахи для казачьих частей	—	5	30	45	15	4	1
	(полнотность-процентовка полнот по ростам)	М	20	20	20	20	25	—
		С	60	60	60	60	50	—
		Б	20	20	20	20	25	100

№ по пор.	Наименование предметов	Обозначение полнот (литеров)	Процентное соотношение ростов					
			1	2	3	4	5	6
	То же по количеству из расчета 20 предметов в одной пачке каждого роста	М	4	4	4	4	4	—
		С	12	12	12	12	8	—
		Б	4	4	4	4	4	4
	Примечание: 5 и 6 росты увязываются в одну пачку.							
7	Шаровары суконные и летние для казачьих частей	Н	3	18	27	9	2	—
		Ш	2	12	18	6	2	1
	То же по количеству из расчета 20 предметов в одной пачке каждого роста	Н	12	12	12	12	8	—
		Ш	8	8	8	8	8	4
	Примечание. 5 и 6 росты увязываются в одну пачку.							
	2. Нательное белье							
8	Рубахи нательные и кальсоны н/с	—	20	40	30	10	—	—
	То же при заготовке 5 ростов	—	12	30	30	20	8	—
	Примечание. При разбивке каждого роста на литера „Н“ и „Ш“, заготовляется по 50% того и другого литера в каждом росте.							
9	Рубахи дневные для н/с ВС и АБТ	—	12	35	38	15	—	—
10	Рубахи нательные и кальсоны для р/с	—	40	50	10	—	—	—
11	Воротнички белые (размеры по длине воротничка соответственно обхвату шеи: от 37 до 44 см): 37 разм.—5%, 38 разм.—10 %, 39 „ —25%, 40 „ —20%, 41 „ —20%, 42 „ —10%, 43 „ — 5%, 44 „ — 5%							
	3. Спортодежда							
12	Трусы и майки спортивные	—	30	60	10	—	—	—
13	Плавки купальные	—	10	45	40	5	—	—
	4. Теплые вещи							
14	Рукавицы суконные с двумя пальцами	—	30	70	—	—	—	—
	То же для СибВО	—	—	—	100	(при шерст. перчатках)		
15	Рубахи и кальсоны бумазейные для р/с всех родов войск	—	35	50	15	—	—	—
16	Телогрейки и шаровары ватные	—	30	60	10	—	—	—
17	Маска тканевая	—	20	50	30	—	—	—

№ по пор.	Наименование предметов	Обозначение полнот (литеров)	Процентное соотношение ростов					
			1	2	3	4	5	6
	5. Спецодежда							
18	Костюмы рабочие, т/синие (рубахи и шаровары, куртки и брюки т/синие с подкладкой и комбинезоны летние т/синие)	—	3	20	35	25	12	5
19	Куртки поварские (92, 96, 100, 108—полноты)	—	—	10	30	50	—	10
20	Платье антикислотное (фартук 96—100 полноты)	—	—	—	60	40	—	—
21	Плащи брезентовые с капюшоном .	—	15	30	30	15	5	—
22	Плащи-пальто, брез. куртки и брюки брез. для пожарных	—	5	10	30	30	15	10
23	Куртки на вате для кавалерии и конной артиллерии	—	—	38	50	10	2	—
24	Куртки и шаровары ватные рабочие т/синие и чехлы к ним т/синие	—	3	20	35	25	12	5
25	Рукавицы комбинированные, рукавицы брезентовые с крагами и без краг, рукавицы х/б с двумя пальцами	—	40	60	—	—	—	—
26	Фартуки поварские и брезентовые с нагрудниками	—	100	—	—	—	—	—
27	Халаты-фартуки для чистки лошадей	—	—	—	50	—	50	—
28	Халаты лабораторные	—	—	20	—	50	—	30
	6. Санаторно-госпитальная одежда							
29	Куртка (пиджак) и брюки санаторные летние	М	1	6	15	5	5	—
		С	2	10	14	15	—	—
		Б	1	5	6	5	5	—
		О	—	—	5	—	—	—
30	Белье нательное хирургическое (рубаха и кальсоны)	—	15	50	35	—	—	—
31	Пальто суконное для санаторий . .	—	—	—	12	35	33	15	5
32	Пальто госпитальные на вате (двубортные для больных)	—	—	—	9	40	30	15	6
33	Халаты госпитальные молескиновые на байковой подкладке (92, 96 и 104)	—	—	20	60	—	20	—
34	Халаты медицинские и санитарные (92, 100 и 108)	—	—	20	—	50	—	30
35	Халаты брезентовые с капюшоном для дезинфекторов (96, 100, 108) .	—	—	—	30	45	—	25

Форма № 10 Приложение 3

Швейная фабрика им. Клары Цеткин
(Наименование поставщика)

гор. *Москва*
23 января 1940 г.

АКТ № 20

Принято в качественном отношении на фабрике *им. Клары Цеткин*. Треста *Москвошвей военпредом* УВС КА тов. *Петровым* в присутствии представителя фабрики т. *Иванова* по договору с УВС КА № *15* от *25 декабря* 1939 г. на 1940 г. по сроку на *1 февраля 1940* г., предъявленных фабрикой *21 января 1940* г.

Наименование предметов	Рост	Предъявлено	Принято: Количество	Принято: Проц. каждого роста	Забраковано	Возвращено на исправление	Принято в склад	Причины: Брака	Причины: Выдачи на исправлен.
Рубахи летние р/с пехотные	1	50	50	5			(Расписка в приеме)		
	2	390	390	39					
	3	400	400	40					
	4	100	100	10					
	5	50	50	5					
	6	10	10	10					

Итого принято *одна тысяча штук*. Принятые предметы допущены *без скидки*
(колич. прописью) (без скидки или указать размер и причину ее)
с *25%* просмотром, $\frac{\text{заклеймены}}{\text{запломбированы}}$ именным клеймом приемщика *Петрова* (оттиск коих на обороте) и подлежит отправке в адрес: *склада НКО № 160 с. Хорошево* по наряду УВС КА от *„26“ декабря* 1939 г. № *45* в счет назначенной партии в *30.000* шт. (пар).

Заключение приемщика о качестве

Летрубахи соответствуют стандарту и утвержденному образцу

.....

.....

М. П.

Приемщик УВС КА *Петров*
(подпись)

Директор ф-ки *Смирнов*
(подпись)

Означенное количество предметов на хранение получил *23 января* 1940 г.

Зав. складом (ф-ки, завода) *Сидоров*
(подпись)

Место для клейм

(Оборотная сторона)

.....

(наименование грузополучателя)

ИЗВЕЩЕНИЕ №.....

Указанные в гр. 4 акта предметы отправлены в Ваш адрес малой скоростью со ст. .....ж. д. при фактуре за № ..... от „ ___ “ ..... 193 ___ г. (при этом прилагаемой) согласно нижеследующему:

Жел.-дор. накладные		№№ вагонов	Количество мест	Вес брутто	Отметки
Дата	№				
1	2	3	4	5	6

Приложение: Фактура.

Директор фабрики ..... Ст. бухгалтер .....

„ ..... “ ..... 193 г.

В Управление вещевого снабжения КА

УДОСТОВЕРЕНИЕ №.....

Указанное в акте имущество завезено в .....

„ ..... “ ..... 193 ___ г. при документах .....

..... принято в количестве, как указано в гр. 8 акта, и заприходовано

„ ..... “ ..... 193 г. на учет .....

Примечание: .....

.....

Приложение: .....

.....

М. П.

Нач. склада Военный комиссар

Нач. Уч.-опер. отделения

„ ..... “ ..... 193 ___ г.

Приложение 4

Наркомлегпром СССР

Утверждаю

Народный комиссар легкой промышленности СССР *Лукин*

Наркомторг СССР

Утверждаю

Народный комиссар торговли СССР *Любимов*

Москва
10 января 1939 г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБРАКОВКЕ ШВЕЙНЫХ ТОВАРОВ

I. Назначение инструкции

1. Настоящая инструкция предназначается для руководства браковочному аппарату швейных фабрик, сбытовых баз, складов и магазинов.

II. Условия разбраковки и определения сортности готовой продукции

2. Готовые швейные товары разбраковываются:

а) по соответствию изделия установленным стандартам или техническим условиям;

б) по порокам, определяемым настоящей инструкцией.

3. Швейные товары в зависимости от их качества делятся на три сорта — первый, второй и третий.

4. К первому сорту относятся изделия, соответствующие техническим условиям или действующим стандартам на них.

Основными показателями, характеризующими изделия первого сорта, являются следующие:

а) все виды мужской, женской и детской одежды должны быть изготовлены из полноценной ткани и в точном соответствии с утвержденной моделью, причем в готовых изделиях допускаются отдельные производственные и текстильные пороки, не влияющие на внешний вид и прочность изделия;

б) отделка, фурнитура и меховые приборы должны гармонировать и соответствовать по качеству основной ткани верха;

в) готовые изделия должны правильно сидеть на фигуре-манекене и соответствовать своему размеру во всех измерениях, установленных табелем мер;

г) все складки, рельефы и отделочные строчки должны быть симметрично расположены и иметь правильные линии;

д) изделия в готовом виде должны быть надлежащим образом выутюжены и не иметь лас и производственного мусора.

5. При сдаче изделий, имеющих превышение допусков, установленных для первого сорта, поставщик (фабрика, база) подвергается штрафу в размере 2% стоимости изделия. В этом случае изделия не уценяются и суммы штрафа поступают в пользу торгующей организации, получающей товар.

Торговые организации, получившие 2% штрафа за нарушение установленных допусков в изделиях первого сорта, обязаны устранить обнаруженные дефекты, как то: ласы, мел, слабо пришитые пуговицы и т. д.

При наличии более шести нарушений установленных допусков для первого сорта изделия переводятся во второй сорт.

6. Ко второму сорту относятся изделия, имеющие не более трех пороков, допускаемых настоящей инструкцией во втором сорте; при наличии более трех пороков изделия второго сорта переводятся в третий сорт. С изделий второго сорта производится скидка в размере 5% стоимости изделий.

7. К третьему сорту относятся изделия, имеющие не более трех пороков, допускаемых настоящей инструкцией в третьем сорте. С изделий третьего сорта производится скидка в размере 15% со стоимости изделия.

8. Изделия, имеющие свыше трех пороков, допускаемых в третьем сорте, переводятся в несортную продукцию и реализуются в особом порядке, установленном Наркомторгом СССР.

9. Количество пороков считается по совокупности — производственные и текстильные.

10. При наличии в изделии пороков, относящихся к разным сортам, изделия относятся к низшему сорту.

11. При обнаружении дефектов в парных изделиях (костюм мужской, женский или детский), в которых брюки или юбка, пиджак или жакет имеют пороки, скидка производится только с дефектной части костюма, при этом пиджак или жакет принимаются за 70% стоимости всей вещи (комплекта), а брюки или юбка—за 30% стоимости костюма.

В костюмах-тройках стоимость пиджака принимается за 60% брюк—за 30% и жилета—за 10% стоимости костюма.

12. При разбраковке изделий с меховым воротником и меховой отделкой обнаруженные пороки меха подлежат уценке со стоимости всего мехового прибора, а по остальным порокам — со стоимости самого изделия без мехового прибора.

13. При обнаружении на подкладке текстильных пороков, отнесенных к третьему сорту, изделие подлежит уценке в размере 5% стоимости подкладки. В этом случае стоимость подкладки определяется в размере 20% стоимости всего изделия.

Примечание. При обнаружении на подкладке пороков по текстилю, относящихся ко второму сорту, изделие считается первым сортом.

14. Комплектная продукция из тканей разных оттенков или размеров: пиджак или брюки, жакет или юбка и т. п., относится к несортным изделиям.

15. Изделия с одним из нижеперечисленных пороков не подлежат выпуску на рынок:

а) с ярко выраженными масляными пятнами на видных частях или загрязненные, а также при наличии краски от штампа;

б) имеющие резкий разноцвет отдельных деталей по верху и в подкладке, прожоги и дыры по верху и подкладке;

в) выкроенные не по ворсу (целиком или отдельные детали);

г) пошитые на изнанку;

д) не законченные производством (без петель, хлястика, воротника или пояса там, где это предусмотрено моделью);

е) отсутствует ветошь, серпянка или листовая вата, заменяющая серпянку;

ж) имеющие прорезы, прорывы и проколы верха, независимо от того, расположены ли они на видных или на невидных местах верха изделия;

з) при неправильном монтаже вещи (неправильное соединение по основным швам, чрезмерная посадка или затянутость детали), влияющем на внешний вид или качество изделия;

и) при неравномерной застрочке головки в головных уборах (вылезает тулья);

к) при малой и неравномерной заготовке видна парусина или картон (в головных уборах);

л) при опале верха с лицевой стороны (в головных уборах);

м) головной убор с ободранным налобником или имеющий сломанный козырек.

16. К невидным частям всех швейных изделий относятся: а) подборта; б) подворотник; в) откосок в брюках; г) гульфик; д) брючные затяжки и шлевки; е) пояса брюк; ж) подпроймы полочек на расстоянии 8 см от проймы, за исключением штопок; з) внутренние части складок; и) подкозырек головного убора; к) подол рубашки ниже талии в мужских сорочках кроме косовороток; л) внутренние части двойного и одинарного манжет в сорочках; м) часть женской сорочки ниже талии, кроме сорочек нарядных.

17. Одеяла ватные разбраковываются как пальтовая и костюмная группы изделий.

18. Разбраковка швейных изделий производится по нижеследующей классификации производственных и текстильных пороков.

III. Характеристика производственных пороков в пальтовой и костюмной группах изделий

Отклонения в сантиметрах (включительно)

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
	Борта				
1	Искривление края борта и лацканов	До 0,1	До 0,2	До 0,4	До 0,5
2	Неровная строчка или вспушка бортов	—	„ 0,1	„ 0,2	„ 0,3
3	Разная длина бортов	До 0,3	„ 0,4	„ 0,7	„ 1,0
4	Небрежная обтачка края борта, виден обрезной край материала (высыпается)	Не допуск.	Не допуск.	Не допуск.	Переводится в третий сорт
5	Стачные швы в подбортах в местах расположения петель или расположение их менее 4 *см* от низа	То же	То же	Переводится во второй сорт	—
6	Стачки швов на подбортах и на нижней части воротника в количестве большем, чем предусмотрено техническими условиями	—	Штраф	—	—
	Петли				
7	Неравномерное расстояние между петлями:				
	а) костюм	До 0,2	До 0,3	До 0,5	До 0,7
	б) пальто	„ 0,3	„ 0,4	„ 0,6	„ 0,8
8	Петли прорублены косо, с отклонением прорези от прямой линии	„ 0,2	„ 0,3	„ 0,5	„ 0,7
9	Петли обшиты редко и видна парусина	Не допуск.	Не допуск.	Переводится во второй сорт	—
	Воротник				
10	Разные концы воротников и лацканов	До 0,2	До 0,3	До 0,5	До 0,7
11	Искривлен шов раскефа до перегиба	—	„ 0,1	„ 0,2	„ 0,3

Продолжение

№ по пор.	Наименование пороков	Перый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
12	Натянуты верхний воротник и подборт или имеется перекос, образующий складки	Не допуск.	Не допуск.	Не допуск.	Переводится в третий сорт
13	Растянута или посажена горловина (резко выражено)	То же	То же	То же	То же
14	Отсутствуют скрепления уступов в концах воротника	То же	То же	Переводится во второй сорт	—
15	Укорочен воротник	До 1,0	—	До 2,0	—
	Карман				
16	Укорочение прорези входа в карман	„ 0,3	До 0,5	„ 0,7	До 1,0
17	Неровная по ширине листочка . .	Не допуск.	Не допуск.	„ 0,3	—
18	Искривление боковых сторон листочки	То же	То же	Переводится во второй сорт	—
19	Неправильное расположение прорезных и накладных карманов .	До 0,3	До 0,5	До 0,8	До 1,2
20	Укорочена мешковина карманов .	„ 1,0	„ 2,0	„ 3,0	—
	Рукава				
21	Искривление в низках рукава . .	„ 0,3	„ 0,5	„ 0,7	До 1,0
22	Разная ширина рукавов	„ 0,5	„ 0,7	„ 1,0	„ 1,5
23	Неправильно вшиты рукава (взад или вперед)	Не допуск.	Не допуск.	Переводится во второй сорт	—
24	Шов проймы искривлен от конструктивной линии	До 0,1	До 0,2	До 0,3	До 0,5
25	Редкая и небрежная запошивка рукавной подкладки по пройме .	—	Штраф	—	—
	Брюки				
26	Искривление в низках брюк . . .	До 0,2	До 0,3	До 0,5	До 0,7
27	Укорочение или удлинение банта брюк	„ 0,5	„ 0,7	„ 1,0	„ 2,0
28	Искривление пояса брюк	„ 0,3	„ 0,5	„ 0,8	„ 1,0
29	Подкладка в поясе брюк видна с лицевой стороны	Не допуск.	Не допуск.	Переводится во второй сорт	—
30	Туго наложен гульфик с образованием слабины верха	То же	То же	То же	—
	Общие пороки в костюмах и пальто				
31	Искривление линии низа	До 0,2	До 0,4	До 0,5	До 0,7
32	Искривление на шлице спинки . .	„ 0,2	„ 0,4	„ 0,5	„ 0,6
33	Разное расстояние между строчками в стеганой подкладке	„ 0,7	„ 1,0	„ 1,5	„ 2,0

Продолжение

№ по пор.	Наименование пороков	Перый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
34	Подкладка короче верха или набегает верх; перекос подкладки	Не допуск.	Не допуск.	До 1,0	До 2.0
35	Не обметаны швы в сыпучих материалах, в изделиях без подкладки	То же	То же	Переводится во второй сорт	—
36	Неровный слой ваты в подкладке .	То же	То же	То же	—
37	Пустота, отсутствие ваты	То же	То же	До 3,0	До 6,0
38	Отсутствие: а) долевой прокладки по карманам, б) прокладки в низках рукавов и в поясах брюк, в) скрепок в концах входа в карман и в концах петель	То же	То же	Переводится во второй сорт	—
39	Ласы на лицевой стороне, неправильная заутюжка сгибов брюк, слабая разутюжка швов	—	Штраф	—	—
40	Незначительный опал верха:				
	а) на видном месте	Не допуск.	Не допуск.	Не допуск.	Третий сорт
	б) на невидном месте	То же	То же	Переводится во второй сорт	—
41	В стачных швах выделяются на лицевой стороне стежки (оскалы, видные без натяжений)	То же	То же	То же	—
42	Слабо или не на месте пришиты пуговицы	—	Штраф	—	—
43	Наличие производственного мусора (концы ниток, мел, вата)	—	То же	—	—
44	Несимметричное расположение вытачек правой и левой стороны юбки	Не допуск.	Не допуск.	До 1,0	До 1,5
45	Не приметана подкладка к боковым, локтевым швам, к горловине и пройме	То же	То же	Переводится во второй сорт	—
46	Перекосы рисунков при обработке по борту и по лацкану	До 0,5	—	Свыше 0,5	—
47	Пропуска строчек	„ 0,5	Штраф	—	—
48	В пиджаках мужских из шерстяных тканей с 23-й группы (по прейскуранту) и выше прокладка волоса обязательна; в случае отсутствия волоса	—	—	Переводится во второй сорт	—
	В пиджаках мужских из шерстяных тканей до 23-й группы допускаются заменители волоса . .	—	—	—	—

При отсутствии поименованных ниже деталей в пальто и костюмах, пошитых из материалов 23 группы и выше, согласно прейскуранту, изделия соответственно переводятся в низший сорт или взыскивается штраф.

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
1	Отсутствие:				
	а) отлетной шлицы в низках рукавов пиджака	—	Штраф	—	—
	б) маленького потайного кармана в боковом правом кармане	—	То же	—	—
	в) листочки из основного материала в грудовом кармане с застежкой на пуговицу и петлей (шлевка)	—	То же	—	—
	г) петли под клапаном заднего кармана в брюках	—	То же	—	—
2	Верхние строчки прострочены хлопчатобумажными нитками вместо шелковых	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
3	Отсутствуют пуговицы „прима“ и маленькие пуговицы со стороны подкладки под пуговицами в пальто женских и жакетах . . .	То же	То же	То же	—
4	Отсутствуют скрепки шелком в концах входа в карман	То же	То же	То же	—

IV. Характеристика пороков в меховом приборе швейных изделий (в этих случаях уценке подлежит только меховой прибор)

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт	Второй сорт	Третий сорт
1	Не настеган коленкор под меховой воротник большой шитости или со слабой мездрой	—	—	Перевод. в третий сорт
2	Неправильная подборка меха (подбор волоса в зависимости от фасона):			
	а) по направлению волоса . .	—	Перевод. во второй сорт	—
	б) по цвету	—	—	Перевод. в третий сорт
3	Плешины, рваные места, открытые швы и заломы	—	—	То же

V. Характеристика производственных пороков в белье и конфекции

Отклонения в сантиметрах (включительно)

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
1	Разная ширина планки, разная величина сторон мыса и концов воротника	До 0,2	До 0,3	До 0,5	До 1,0
2	Обужение отдельных деталей (планки, манжеты, пояс)	„ 0,3	„ 0,5	„ 0,7	„ 1,0
3	Неправильное размещение петель	„ 0,2	„ 0,4	„ 0,7	„ 1,0
4	Криво прорублены петли на видных частях изделия	Не допускается	Не допускается	„ 0,3	—
5	Несоответствие петель размеру пуговиц	То же	То же	Перевод. во второй сорт	—
6	Слабо пришиты пуговицы	—	Штраф	—	—
7	Отсутствие скрепок в углах карманов	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
8	Несовпадение клетки или полоски в деталях (накладные карманы и планки)	До 0,1	До 0,2	До 0,4	До 0,5
9	Неправильно вшиты рукава (взад или вперед)	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
10	Укорочение воротника в изделиях, наглухо застегивающ., кроме пристежных воротников	До 0,5	До 0,7	До 1,0	—
11	Разный размер и неточное расположение симметричных деталей (складок, концов воротника, манжет, карманов, рукавов и т. п.)	„ 0,2	„ 0,3	„ 0,5	До 1,0
12	Искривление низа	„ 0,3	„ 0,5	„ 0,8	„ 1,0
13	Укорочение изделия или рукавов против установленных размеров	„ 0,5	„ 1,0	„ 2,0	„ 3,0
14	Обужение изделий по объему груди и по бедрам при измерении в половинном размере против установленных размеров	„ 0,5	„ 1,0	Свыше 1 *см* изделие перевод. одним размером ниже	
15	Заштопанные незначительные разрезы на невидных частях	Не допускается	Не допускается	В 1 *см*	В 2 *см*
16	Неровная ширина канта рулика, бейки	До 0,1	До 0,2	До 0,3	До 0,5
17	Не обметаны и не высечены края обыкновенного шва	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
18	Разное направление ворса и рисунка в деталях	То же	То же	Не допуск.	Перевод. в третий сорт
19	Низ у шерстяных изделий пришит сквозным стежком (за исключением отделочной, сквозной строчки)	То же	То же	Перевод. во второй сорт	—

Продолжение

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
20	Легкие опалы на невидных частях изделия	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
21	Наружная строчка на видных частях изделия реже установленной техническими требованиями на расст. в 5 *см*	До 2 стежков	До 3 стежков	До 5 стежков	До 7 стежков
22	Искривление строчки по линии конфигурации шва или края на видных частях изделия	—	До 0,1	До 0,2	До 0,3
23	Пропуск в строчке на видной части изделия в количестве до 3 случаев по 2 стежка	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
24	Слабина верхней и нижней нитки на видных частях изделия	То же	То же	То же	—
25	Изделие, пошитое нитками резко, не в тон материала	То же	То же	То же	—
26	Наличие производственного мусора (концы ниток, мел)	—	Штраф	—	—

VI. Характеристика производственных пороков проз- и спецодежды

Отклонения в сантиметрах (включительно)

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
1	Искривление края борта и воротника в куртках	До 0,5	До 1,0	Свыше 1,0	—
2	Слабо пришиты петли, шлевки, пуговицы, редко обметаны петли у телогреек и шаровар	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
3	Слабо скреплены карманы	То же	То же	То же	—
4	Неправильно вшиты рукава (при резком отклонении взад или вперед)	То же	То же	То же	—
5	Слабо стачены швы (видны оскалы ниток без натяжения)	То же	То же	Не допускается	Перевод. в третий сорт
6	Неровный—бугристый настил ваты в телогрейках и ватных шароварах	То же	То же	Перевод. во второй сорт	—
7	Пустота в настиле ваты в отдельных местах	То же	То же	Не допускается	Перевод. в третий сорт
8	Стежка ваты в шароварах и телогрейках реже, чем установлено техническими условиям	То же	То же	Перевод. во второй сорт	—
9	Обужение или укорочение отдельных деталей изделий	То же	То же	То же	—

VII. Характеристика производственных пороков в головных уборах

Отклонения в сантиметрах (включительно)

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
1	Слабо стачен шов, растягиваются нити (видны оскалы)	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
2	Искривлены строчки	До 0,1	До 0,2	До 0,3	До 0,4
3	Козырек пришит вбок от центра	„ 0,2	„ 0,3	„ 0,5	„ 1,0
4	Слабо выраженные пятна на верхе головного убора:			Перевод. во второй сорт	—
	а) из шерстяной ткани	Не допускается	Не допускается		Перевод. в третий сорт
	б) из светлых хлопчатобумажных и шерстяных тканей	То же	То же	Не допускается	
5	Надтреснутый налобник	То же	То же	Перевод. во второй сорт	—
6	Лопнувший картон:				
	а) в кепи	То же	То же	То же	—
	б) в фуражке	То же	То же	Не допускается	Перевод. в третий сорт
7	Перекос по рисунку (клетка и полоска)	До 0,1	До 0,2	До 0,5	До 0,8
8	Пуговицы и нитки поставлены резко не в тон материала, а также неровно пришит ремешок и неправильно пришиты пуговицы	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
9	Неправильная затяжка козырька, виден подкозырек с лицевой стороны	Не допускается	Не допускается	Перевод. во второй сорт	—
10	Заштопанные прорезы изделия (незначительные и на невидном месте размером в 1 *см*)	То же	То же	Не допускается	Перевод. в третий сорт
11	Плохая выправка швов, плохая отпарка изделия	То же	То же	Перевод. во второй сорт	—
12	Не выправлен кант	То же	То же	То же	—
13	Незначительный опал на видном месте	То же	То же	Не допускается	Перевод. в третий сорт
14	Морщит подкладка кружка и налобника	То же	То же	Перевод. во второй сорт	—
15	Отдельные части выкроены не по ворсу	То же	То же	Не допускается	Перевод. в третий сорт
16	Неравномерный настил ваты в зимних головных уборах	То же	То же	Перевод. во второй сорт	—

VIII. Характеристика текстильных пороков в швейных изделиях на видных местах

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
	Мужская, женская и детская одежда и головные уборы из шерстяных тканей				
1	Масляные пятна, щелчки, засечки от набивки, от подмочки и др.	Не допускается	Не допускается	Слабо выраж., до 2 *см*	Слабо выраж., до 5 *см*
2	Подплетины, близны свыше трех нитей, растяжки, слеты свыше 5 нитей, протиры, проворсовки, прострижка, заметные штопки	То же	То же	Не допускается	До 0,5 *см*
3	Близны в 1—2 нити, парочки, помехи	—	До 5 *см*	До 15 *см*	Свыше 15 *см*
4	Недосеки до 3 нитей, пролеты (по количеству пороков)	Не допускается	Не допускается	1 порок	2 порока
5	Неровнота нитей: сукрутины, утолщенные нити по утку, непропрядки, слеты, затканный пух, жгуты, присучки, поднырки до 3-кратной величины	До 3 *см*	До 5 *см*	До 10 *см*	До 15 *см*
6	Загрязненные нити—масляные и цветные	„ 2 *см*	„ 5 *см*	„ 8 *см*	Свыше 8 *см*
7	Сбой ткацкого рисунка до 3 нитей, неровный бой (по количеству пороков)	Не допускается	1 порок	До 3 пороков	До 5 пороков
8	Перекос рисунка: полотна и клетки	То же	До 1 *см*	До 2 *см*	До 4 *см*
9	Полосатость: морщины, полосы по утку от разного цвета или номера утка, полосы от останова при крашении и печати, забоины (по ширине полосы)	То же	Не допускается	Не допускается	До 2 *см*
10	Заломы, засечки и завалы	То же	То же	Слабо выраж.	Заметно выраж.
11	Разноотеночность и непрокрас на одной детали	То же	То же	То же	То же
12	Пороки, идущие по всей ткани изделия: шишковатость пряжи, закостренность, плохая стрижка, сдвиг рисунка в набивных тканях, мертвые волокна, белые и черные мушки, муаристость, зебристость, грязная бель и неровный начес	То же	То же	То же	То же

Примечание. Все приведенные в данной таблице пороки, отнесенные ко второму сорту, допускаются на невидных частях изделий в первом сорте, а отнесенные к третьему сорту допускаются соответственно во втором сорте.

Продолжение

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
	Мужская, женская и детская одежда и головные уборы из хлопчатобумажных тканей				
1	Маслян. пятна, щелчки, засечки от набивки, от подмочки и др. . .	—	Слабо выраж., до 2 *см*	Слабо выраж., до 5 *см*	Слабо выраж. до 8 *см*
2	Подплетины, близны свыше трех нитей, растяжки, слеты свыше 5 нитей, протиры, проворсовки, прострижка, заметные штопки .	Не допуск.	Не допуск.	Не допуск.	До 1 *см*
3	Близны в 1—2 нити; парочки, помехи	До 3 *см*	До 10 *см*	До 20 *см*	Свыше 20 *см*
4	Недосеки до 3 нитей, пролеты (по количеству пороков)	—	1 порок	2 порока	3 порока
5	Неровнота нитей: сукрутины, утолщенные нити по утку, непропрядки, слеты, затканный пух, жгуты, присучки, поднырки до 3-кратной величины	До 3 *см*	До 8 *см*	До 15 *см*	Свыше 15 *см*
6	Загрязненные нити — масляные и цветные	„ 3 *см*	„ 6 *см*	„ 10 *см*	Свыше 10 *см*
7	Сбой ткацкого рисунка до 3 нитей, неровный бой (по количеству пороков)	До 1 порока	До 2 пороков	До 5 пороков	До 10 пороков
8	Перекос рисунка: полотна и клетки	До 1 *см*	До 2 *см*	До 3 *см*	До 5 *см*
9	Полосатость: морщины, полосы по утку, от разного цвета или номера утка, полосы от останова при крашении и печати, забоины (по ширине полосы) .	Не допуск.	Не допуск.	„ 1 *см*	„ 2 *см*
10	Заломы, засечки и завалы	То же	То же	Слабо выраж.	Заметно выраж.
11	Разнооттеночность и непрокрас на одной детали	То же	То же	То же	То же
12	Пороки, идущие по всей ткани изделия: шишковатость пряжи, закостренность, плохая стрижка, сдвиг рисунка в набивных тканях, мертвые волокна, белые и черные мушки, муаристость, зебристость, грязная бель и неровный начес	То же	То же	Заметно выраж.	Резко выраж.

Примечание. Все приведенные в данной таблице пороки, отнесенные ко второму сорту, допускаются на невидных частях изделий в первом сорте, а отнесенные к третьему сорту допускаются соответственно во втором сорте.

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
	Белье и конфекция из хлопчатобумажных и льняных тканей				
1	Масляные пятна, щелчки, засечки от набивки, от подмочки и др. .	Не допуск.	Не допуск.	Слабо выраж. до 2 *см*	Слабо выраж. до 5 *см*
2	Подплетины, близны свыше трех нитей, растяжки, слеты свыше 5 нитей, протиры, проворсовки, прострижки, заметные штопки .	То же	То же	Не допуск.	До 1 *см*
3	Близны в 1—2 нити, парочки, помехи	До 5 *см*	До 8 *см*	До 15 *см*	Свыше 15 *см*
4	Недосеки до 3 нитей, пролеты (по количеству пороков)	Не допуск.	Не допуск.	1 порок	2 порока
5	Неровнота нитей: сукрутины, утолщенные нити по утку, непропрядки, слеты, затканный пух, жгуты, сукрутины, присучки, подныркн до трехкратной величины (кроме льняных тканей) .	До 3 *см*	До 8 *см*	До 15 *см*	Свыше 15 *см*
6	Загрязненные нити — масляные и цветные	„ 3 *см*	„ 5 *см*	„ 10 *см*	Свыше 10 *см*
7	Порча рисунка: сбой ткацкого рисунка до 3 нитей, неровный бой (по количеству пороков) .	До 3 пороков	До 5 пороков	До 10 пороков	Свыше 10 пороков
8	Перекос рисунка: полотна и клетки	До 1 *см*	До 2 *см*	До 3 *см*	До 5 *см*
9	Полосатость: морщины, полосы по утку от разного цвета или номера утка, полосы от останова при крашении и печати, забоины (по ширине полосы)	Не допуск.	Не допуск.	„ 2 *см*	„ 5 см
10	Заломы, засечки и завалы	То же	То же	Слабо выраж.	Заметно выраж.
11	Разнооттеночность и непрокрас на одной детали	То же	То же	То же	То же
12	Пороки, идущие по всей ткани изделия: шишковатость пряжи, закостренность, плохая стрижка, сдвиг рисунка в набивных тканях, мертвые волокна, белые и черные мушки, муаристость, зебристость, грязная бель и неровный начес	То же	То же	Заметно выраж.	Резко выраж.

Примечание. Все приведенные в данной таблице пороки, отнесенные ко второму сорту, допускаются на невидных частях изделия в первом сорте, а отнесенные к третьему сорту допускаются соответственно во втором сорте.

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
	Белье и конфекция из шелковых, шерстяных тканей и шелковая подкладка				
1	Масляные пятна, щелчки, засечки от набивки, от подмочки и др. .	Не допуск.	Не допуск.	Слабо выраж. до 1 *см*	Слабо выраж. до 3 *см*
2	Подплетины, близны свыше трех нитей, растяжки, слеты свыше 5 нитей, протиры, проворсовки, прострижки, заметные штопки .	То же	То же	Не допуск.	Не допуск.
3	Близны в 1—2 нити, парочки, помехи	То же	До 3 *см*	До 10 *см*	Свыше 10 *см*
4	Недосеки до 3 нитей, пролеты (по количеству пороков)	То же	Не допуск.	Не допуск.	1 порок
5	Неровнота нитей: сукрутины, утолщенные нити по утку, непропрядки, слеты, затканный пух, жгуты, сукрутины, присучки, подныркн до трехкратной величины	До 2 *см*	До 3 *см*	До 10 *см*	До 15 *см*
6	Загрязненные нити — масляные и цветные	Не допуск.	„ 1 *см*	„ 5 *см*	Свыше 5 *см*
7	Порча рисунка: сбой ткацкого рисунка до 3 нитей, неровный бой (по количеству пороков) . . .	То же	Не допуск.	До 4 пороков	Свыше 4 пороков
8	Перекос рисунка: полотна и клетки	Не допуск.	То же	До 2 *см*	До 3 *см*
9	Полосатость: морщины, полосы по утку от разного цвета или номера утка, полосы от останова при крашении и печати, забоины (по ширине полосы)	То же	То же	Не допуск.	„ 2 *см*
10	Заломы, засечки, завалы	То же	То же	Слабо выраж.	Заметно выраж.
11	Разнооттеночность и непрокрас на одной детали	То же	То же	Не допуск.	Слабо выраж.
12	Пороки, идущие по всей ткани изделий: шишковатость пряжи, закостренность, плохая стрижка, сдвиг рисунка в набивных тканях, мертвые волокна, белые и черные мушки, муаристость, зебристость, грязная бель и неровный начес	То же	То же	То же	То же

Примечание. Все приведенные в данной таблице пороки, отнесенные ко второму сорту, допускаются на невидных частях изделия в первом сорте, а отнесенные в третьему сорту допускаются соответственно во втором сорте.

Продолжение

№ по пор.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
	Спецодежда				
1	Масляные пятна, щелчки, засечки от набивки, от подмочки и др. .	Слабо выраж., до 5 *см*	—	Резко выраж., до 5 *см*	Резко выраж. до 10 *см*
2	Подплетины, близны свыше 3 нитей, растяжки, слеты свыше 5 нитей протиры, проворсовки (заметные штопки)	Не допуск.	—	До 1,5 *см*	До 3 *см*
3	Отсутствие нитей: близны в 1—2 нити, парочки, помехи	До 10 *см*	—	Свыше 10 *см*	—
4	Недосеки до 3 нитей, пролеты (по количеству пороков)	1 порок	—	2 порока	3 порока

Примечание. Все приведенные в данной таблице пороки, отнесенные ко второму сорту, допускаются на невидных частях изделий в первом сорте, а отнесенные к третьему сорту допускаются соответственно во втором сорте.

Утверждаю
Начальник УОВС РККА
Комбриг *Власов*

Военком УОВС РККА
Полковой комиссар
Баюков

10 ноября 1939 г.

Утверждаю:
Зам. народного комиссара
легкой промышленности СССР
Ф. Муравьев

19 ноября 1939 г.

ДОПОЛНЕНИЯ

к инструкции по разбраковке швейных товаров, утвержденной НКЛП СССР и НКТоргом СССР от 10 января 1939 г.

Дополнение только для Госзаказа

1. Швейные товары, сдаваемые по Госзаказу НКО, НКВД и НКВМФ, разбраковываются согласно «Инструкции по разбраковке швейных товаров», утвержденной 10.I 1939 г. НКЛП СССР и НКТ СССР, с указанными ниже дополнениями.

2. Заказчик, обнаруживший на своих складах продукцию с дефектами, составляет акт с представителем поставщика или Госэкспертизы, а при отсутствии последней—с представителем незаинтересованной организации и переводит продукцию в сорта соответственно перечню пороков, указанных как в «Инструкции по разбраковке швейных товаров» от 10.I 1939 г., так и в настоящих дополнениях к ней.

3. Заказчик, обнаруживший на своих складах продукцию с незначительными дефектами, подлежащую штрафу согласно пункту 5 раздела II инструкции от 10.I 1939 г., составляет акт с представителем поставщика или Госэкспертизы, а при отсутствии последней—с представителем незаинтересованной организации, и штрафует фабрику (базу) в размере 2% соответственно инструкции. Сумма штрафа поступает в пользу заказчика; в этих случаях продукция поставщику не возвращается.

4. Изделия, имеющие свыше трех пороков, допускаемых в третьем сорте, переводятся в несортную продукцию, причем несортная продукция может сдаваться по Госзаказу со скидкой в 20% лишь по договоренности с заказчиком.

5. Изменения и отклонения, не предусмотренные инструкцией от 10.I 1939 г. и настоящими дополнениями, контролируются по техническим условиям или стандартам с применением санкций по аналогичным дефектам согласно инструкции от 10.I 1939 г. и дополнений к ней.

6. Все изделия, сдаваемые по Госзаказу, должны маркироваться установленным Заказчиком способом, причем за неясную и неаккуратную маркировку, равно и за отсутствие ее, к поставщику (фабрика, база) применяются санкции, предусмотренные условиями договора.

7. Дополнения к характеристике пороков (отклонения в сантиметрах), установленных инструкцией от 10.I 1939 г.:

№ п. п	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
	А. По верхним изделиям (шинели, рубахи, зимние и летние шаровары и т. д.)				
1	Укорочение воротника в наглухо застегивающихся изделиях	Согласно допускам по ТУ	Сверх допусков до 0,5	Сверх допусков до 1,0	—
2	Разные концы воротника в наглухо застегивающихся изделиях:				
	а) с отложными и стояче-отложными воротниками	Согласно допускам по ТУ	Сверх допусков до 0,75	Сверх допусков до 1,0	—
	б) со стоячими воротниками	Согласно допускам по ТУ	Сверх допусков до 0,5	Сверх допусков до 0,75	—
3	Неровный кант (цветной) в шароварах, рубахах, френчах, шинелях и т. д.	Не допускается	Сверх допусков до 0,1	Сверх допусков до 0,2	—
4	Укорочение изделия против установленных ТУ размеров				
	а) по рубахам зимним и летним, френчам, кителям, бушлатам, брюкам на выпуск	Согласно допускам по ТУ	Сверх допусков по ТУ до 0,5	Сверх допусков до 1,0	Сверх допусков до 2,0
	б) по шинелям, курткам ватным, плащам, шароварам и т. п.	Согласно допускам по ТУ	Сверх допусков по ТУ до 0,5	Сверх допусков до 1,5	Сверх допусков до 2,5
	в) укорочение пояса у шароваров и брюк	Согласно допускам по ТУ	Сверх допусков по ТУ до 0,5	Сверх допусков до 1,0	Не допускается
5	Укорочение рукавов в шинелях, ватных куртках, рубахах, френчах, бушлатах и т. п.	Согласно допускам по ТУ	Сверх допусков до 0,5	Сверх допусков до 1,0	—
6	Обужение изделия по объему груди, бедер и в колене при измерении в половинном размере	Согласно ТУ	Сверх допусков до 0,5	Сверх допусков до 1,0	—

№ п. п.	Наименование пороков	Первый сорт		Второй сорт	Третий сорт
		Не подлежит штрафу	Подлежит штрафу		
7	Несоответствие петель размеру пуговиц, согласно ТУ, в сторону уменьшения	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается
8	Пустота ваты во всех изделиях	Не допускается	Не допускается	Сверх допусков до 2 см²	Сверх допусков до 4 см²
	Б. По спецодежде				
9	Укорочение изделия и рукавов	Согласно допускам по ТУ	Сверх допусков до 1,0	Сверх допусков до 1,5	Сверх допусков до 2,5
	В. По белью				
10	Укорочение пояса у кальсон	Согласно допускам до 0,5	Сверх допусков до 1,0	Сверх допусков до 2,0	—
	Г. По головным уборам				
11	Лопнувший картон в фуражке	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается
12	Несимметричность пришива звезды на шлеме-панаме, пилотке	Согласно допускам до 0,2	Сверх допусков до 0,3	—	—
13	Смещение лучей звезды на головных уборах	Не допускается	Сверх допусков до 0,1	Сверх допусков до 0,2	—
14	Неровный кант (цветной) в фуражках, пилотках и т. п.	Не допускается	Сверх допусков до 0,1	Сверх допусков до 0,2	—
15	Пустота ваты в отдельных местах у шлемов, ушанок и т. п.	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается
16	Несимметрично вшиты клинья в верхе шлема	Не допускается	Не допускается	Не допускается	Не допускается

Примечание к пунктам 1, 4, 6, 9, 10. При укорочении или обужении сверх предусмотренных инструкцией допусков изделия переводятся из роста в рост, а изделия 1 роста—в несортную продукцию.

Нач. швейотдела НКЛП СССР *Кирьянов*

19 ноября 1939 г.

Представитель НКВМФ
Военинженер 2 ранга—*Пешехонов*

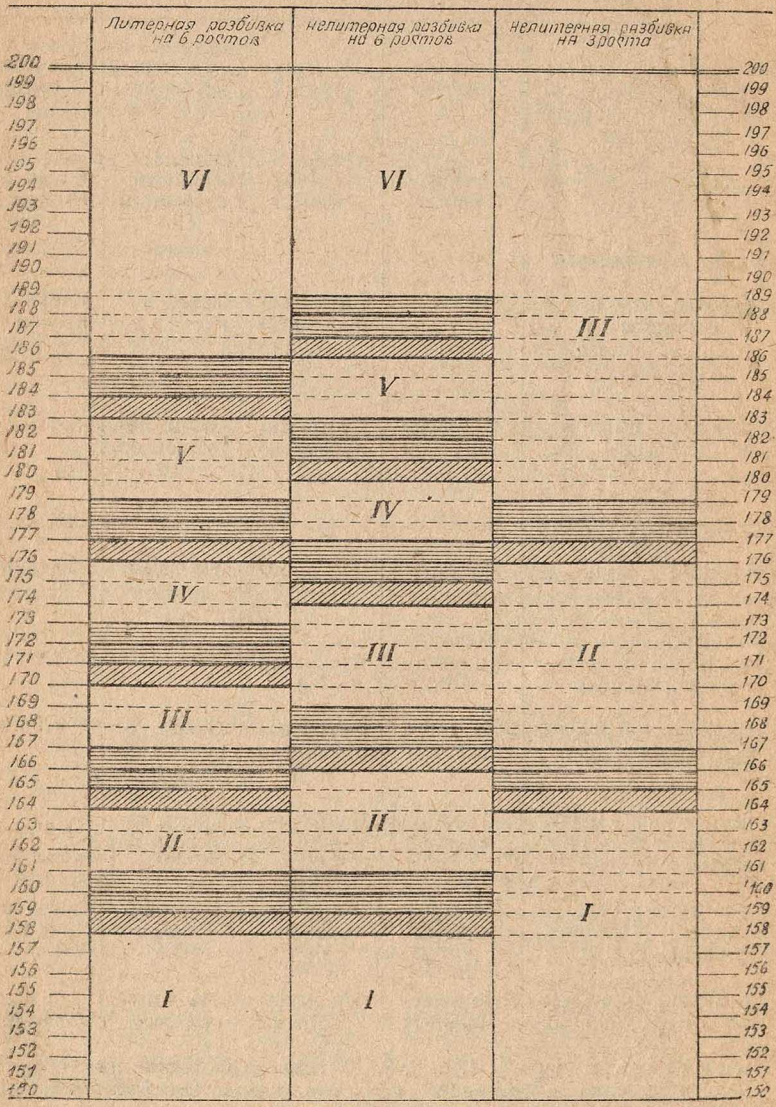
17/II-1939 г.

Начальник 7 отдела УОВС РККА—
военинженер 2-ранга *Ртищев*

9 ноября 1939 г.

Представитель 6-го отд. ГУВС НКВД—
Интендант 3 ранга *Виноградов*

Упрощенная ростомерная шкала для пользования при выдаче шинелей, рубах, шаровар, нательного белья, ватных шаровар и телогреек



ИСПОЛЬЗОВАННАЯ ЛИТЕРАТУРА

Доцент **Н. А. Архангельский** и **др.** Технология массового производства одежды, ч. 1, Гизлегпром, 1938 г.

Проф. **Карузин П. И.** Руководство по пластической анатомии. Госиздат, 1921 г.

Н. Н. Костямин. Способы исследования тканей и одежды с точки зрения гигиены. Изд. 1909 г.

Проф. **Августиник** и проф. **Воскресенский.** Товароведение промышленных товаров. Госторгиздат, 1938 г.

С. И. Русаков. Швейное машиноведение. Гизлегпром, 1938 г.

К. Н. Халтурин. Метод обозначения всех швов и отделочных работ, а также их классификация. Бюллетень № 1 по рационализации и изобретательству. Изд. ВХА КА им. Молотова В. М.

К. Н. Халтурин. Новая ростовка на обмундирование РККА. Бюллетень 1931 г., № 3, Военно-хозяйственного управления РККА.

И. М. Власов. Починка одежды. Когиз, 1938 г.

Н. А. Молодцов и **др.** В помощь врачу призывной комиссии. Издание Наркомздрава СССР, 1939 г.

Н. А. Архангельский. Швейная промышленность за 20 лет. Журнал «Швейная промышленность», 1937 г., № 11.

С. Г. Лукин (нарком легкой промышленности СССР). Статья в журнале «Легкая промышленность», 1939 г., № 5.

Сборник «Швейная промышленность», изд. 1925 г.

Инструкция по ремонту вещевого имущества, упряжи и седел в РККА. Изд. УОВС РККА, 1939 г.

Инструкция по разбраковке швейных товаров от 10.I 1939 г. Изд. Гизлегпром.

Дополнение к инструкции о разбраковке швейных товаров от 10—19.XI 1939 г.

Кодификатор на предметы военно-хоз. снабжения РККА. Глава X «Ростовки» и XI «Подбор». Издание ОИЗ НКВМ, 1934 г.

Технические условия УВС КА и стандарты ЦУ НКО СССР (на все изделия, включенные в данное пособие).

Альбом форм обмундирования и образцов тканей. Изд. УОВС РККА, 1938 г.

Газета «Красная Звезда» от 20/VII 1940 г. и от 3/XI 1940 г.

Газета «Боевая подготовка» от 28/VII 1940 г.

Справочник «Технические описания швейных изделий треста «Ленинградодежда». Госторгиздат, 1938 г.

Главы I, II, III, V, VI и VII написаны военинженером 1 ранга Гайсенок Т. Н., глава IV—военинженером 1 ранга Евдокимовым А. П. и военинженером 1 ранга Халтуриным К. Н.

В «Интендантском журнале» № 1 за 1940 год сообщается, что «Народный комиссар обороны СССР маршал Советского Союза тов. Тимошенко согласился установить единый цвет обмундирования для всех родов войск и отменить канты на летнем обмундировании и на пилотках, так как это значительно облегчит снабжение войск».

В связи с этим все указания данного пособия о кантах на летобмундировании и цвете одежды АБТ и ВС КА следует считать относящимися к положению, существовавшему до изменения формы одежды Красной армии, которое, в отношении установления единого цвета и отмены кантов летнего обмундирования, очевидно, в ближайшее время будет узаконено.

Отв. ред. — военинженер 1 ранга Халтурин К. Н.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Предисловие 3

Глава I. Назначение военной одежды

Производство военной одежды до и после Октябрьской социалистической революции 5
Требования, предъявляемые к военной одежде 7
Швейные изделия и их классификация 11
Форма и расцветки военной одежды 13

Глава II. Ростовки

Строение тела человека 15
Измерение роста, обхвата груди и головы 18
Разбивка людей по ростам и полнотам 18
Рост и литер швейного изделия 24
Ростовки 27
Составление ростовок войсковой частью 28

Глава III. Фабричное производство одежды

Организация швейного производства 31
Основные принципы фабричного производства одежды 32
Понятие о моделировании и конструировании военной одежды . . . 33
Понятие о стандартах на военную одежду 34
Раскрой материалов 36
Пошив изделий 42
Утюжка изделий 53
Особенности производства белья и головных уборов 56

Глава IV. Ассортимент военной одежды

Основные термины швейного производства по готовой одежде и сокращения, применяемые в технических условиях 59
Описание частей и деталей одежды 64
Краткое описание основных предметов военной одежды, палаток и разных принадлежностей 72
I. Обмундирование 72
II. Нательное белье 108
III. Теплые вещи 114
IV. Спецодежда 120
V. Спортодежда 133
VI. Санаторно-госпитальная одежда 135
VII. Постельные принадлежности 136

Стр.

VIII. Принадлежности конского снаряжения и ухода 139
IX. Принадлежности к обозу 140
X. Палатки 141
Обмундирование военнослужащих женщин 150
Форма одежды и знаки различия для генералов Красной армии . . 150
Знаки различия для среднего и старшего командного и политического состава Красной армии 152
Описание петлиц для младшего начальствующего состава Красной армии 153

Глава V. Разбраковка и прием швейных изделий

Сущность разбраковки 156
Пороки швейных изделий 157
Методика разбраковки 158
Разбраковка шинели 160
Разбраковка летней рубахи рядового состава 163
Разбраковка шаровар рядового состава 164
Инструкция по разбраковке швейных товаров и ее применение . . . 168
Порядок приема швейных изделий для Красной армии 170
Документальное оформление приема 171
Рекламация продукции 172

Глава VI. Подбор военной одежды

Сущность и значение правильного подбора одежды 173
Подбор одежды по упрощенной ростомерной шкале 174
Подбор одежды при расхождениях в ростовках 175
Подгонка и пригонка одежды 175
Особенности подгонки отдельных предметов 177

Глава VII. Ремонт военной одежды

Классификация категорий ремонта 179
Подготовка одежды к ремонту 180
Ремонтные материалы 181
Технические требования к отдельным операциям ремонта 183
Понятие о технологическом процессе ремонта 186
Оборудование ремонтных мастерских 188

Приложения: 1. Маркировка, упаковка и вес основных предметов вещевого снабжения Красной армии 192
2. Ведомость ростовок предметов вещевого снабжения Красной армии . . 195
3. Акт приема на швейные изделия 199
4. Инструкция по разбраковке швейных товаров от 10 января 1939 г. . . 201
5. Дополнения к инструкции по разбраковке швейных товаров от 10—19 ноября 1939 г. 215
6. Упрощенная ростомерная шкала 218
Использованная литература 219

ОПЕЧАТКИ

Стр.	Строка	Напечатано	Следует
8	7—8 сверху	из воздухопроницаемых	из воздухонепроницаемых
25	7 „	размеры по длине	разного литера
39	6 „	по своей ширине настила	по своей ширине шарине настила
61	19 „	п/с	н/с
90	табл., п. 4	внизу под проймой (в подоле)	внизу в подоле (по прямой)
92	табл., рост 4, п. 4	22,4	22,3
98	20 сверху	г/г	г/в
98	табл., рост 1—2 сн.	5	5.1
100	4 сверху	Прокладка	Подкладка
102	23 „	шаровары р/с и кубанских	шаровары р/с терских и кубанских
108	2 снизу	стапа	стана
114	1 сверху	или тик, ластик	или тик-ластик
115	15 „	10 стежков	16 стежков
125	5 снизу	на	по
132	табл., рост 3/100, п. 1	100	101
134	Рис. 74	(вид спереди)	(вид сзади)
134	Рис. 75	(вид сзади)	(вид спереди)
170	22 сверху	и пункту	и 1 пункту
180	7 „	поручает	приучает
182	табл., гр. „средний“ — 12 сн.	—	2

з. 798, т. 2000

10 MAR 1941

НО
8 Рус. 10 нояб.